

安徽申兰华色材股份有限公司年产 11000 吨高性能有
机颜料建设项目竣工环境保护
验收监测报告

建设单位：安徽申兰华色材股份有限公司
编制单位：安徽康安宏润环保科技有限公司

二〇二五年十二月

建设单位法人代表: (签字)

编制单位法人代表: (签字)

项目负责人:

报告编写人:

建设	安徽申兰华色材股份有限公司	编制	安徽康安宏润环保科技有限公司
单位	(盖章)	单位	(盖章)
电话	18056381923	电话	13395693980
传真		传真	
邮编	242074	邮编	230041
地址	安徽省宣城市宣城高新技术产业 开发区麒麟大道以南、乐义路以 西、松泉西路以北	地址	安徽省合肥市包河区徽商总部广场 A栋512室

目 录

1 项目概况.....	5
2 验收依据.....	8
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度.....	8
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范.....	8
2.3 建设项目环境影响报告书及其审批部门审批决定.....	8
2.4 其他相关文件.....	9
3 工程建设情况.....	10
3.1 地理位置及平面布置.....	11
3.2 建设内容.....	17
3.3 主要原辅材料及燃料.....	27
3.4 主要生产设备.....	27
3.5 水源及水平衡.....	50
3.6 生产工艺.....	56
3.7 项目变动情况.....	97
4 环境保护设施.....	109
4.1 污染物治理、处置设施.....	109
4.2 其他环境保护设施.....	158
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	178
5 环评报告书的主要结论与建议及审批部门审批决定.....	182
5.1 环境影响评价的主要结论与建议.....	182
5.2 审批部门审批决定.....	185
6 验收执行标准.....	188
6.1 废气污染物排放标准.....	188
6.2 废水污染物排放标准.....	189
6.3 厂界噪声排放标准.....	190
6.4 地下水环境质量标准.....	190
6.5 总量控制.....	191
7 验收监测内容.....	192
7.1 环境保护设施调试运行效果.....	192
8 质量保证和质量控制.....	201
8.1 监测分析方法及监测仪器.....	201
8.3 人员能力.....	204
8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	204
8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	204
8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	205
8.7 小结.....	205
9 验收监测结果.....	206
9.1 验收监测期间生产工况.....	206
9.2 验收监测内容及评价.....	207
10 环境管理检查.....	230
10.1 环境保护审批手续、环保档案资料及“三同时”制度落实情况.....	230
10.2 环境管理规章制度的建立及其执行情况.....	230

10.3 环保机构设置和人员配备情况	230
10.4 环保设施运转情况	231
10.5 环境风险防范措施及应急预案制定情况	231
10.6 环境防护距离落实情况	231
10.7 环评批复落实情况	231
11 验收检测结论	238
11.1 环境管理检查结果	238
11.2 环保措施落实情况	238
11.3 验收工况结论	243
11.4 废气监测结论	243
11.5 废水监测结论	246
11.6 噪声监测结论	246
11.7 验收监测结论	246
11.8 建议	246

1 项目概况

安徽申兰华色材股份有限公司，原名宣城亚邦化工有限公司，成立于 2003 年 9 月，公司位于安徽省宣城高新技术产业开发区，占地面积约 150 亩。项目中心点地理坐标：东经 $118^{\circ}41'33.96''$ ，北纬 $31^{\circ}1'18.05''$ 。“安徽申兰华色材股份有限公司年产 11000 吨高性能有机颜料建设项目”于 2023 年 1 月 12 日经安徽宣城高新技术产业开发区管理管委会同意备案，项目编码为：2301-341802-04-01-500008。2023 年 1 月，安徽申兰华色材股份有限公司委托安徽康安宏润环保科技有限公司对“年产 11000 吨高性能有机颜料建设项目”进行环境影响评价工作。2023 年 7 月 11 日，宣城市生态环境局以《关于安徽申兰华色材股份有限公司年产 11000 吨高性能有机颜料建设项目环境影响报告书的批复》（宣环评〔2023〕46 号）（详见附件 1）予以批复，同意该项目建设。

本项目建设内容主要为：

- 1、建设酞菁铜CPC生产装置：1#合成厂房布置缩合、脱溶干燥（溶剂回收）、打浆工序；2#后处理厂房布置酸煮、压滤洗涤、打浆、压榨、微粉干燥工序；
- 2、建设酞菁蓝B生产装置：3#蓝B厂房布置缩合、磨粉、打浆、酸胀、干燥、酸煮、碱煮、压滤水洗工序；
- 3、建设酞菁蓝BGS（有机复合绿）生产装置：4#球磨厂房布置卧磨工序；5#精制厂房布置打浆、酸煮、溶剂处理工序，以及永固紫（回流法）溶剂处理溶剂回收工序；6#干燥厂房布置水洗压滤、干燥工序；
- 4、建设酞菁蓝B、酞菁蓝BGS、有机复合绿拼混包装装置：7#拼混包装厂房布置酞菁蓝BGS、酞菁蓝B、有机复合绿拼混包装工序；
- 5、建设永固紫（酞菁绿）生产装置：8#永固紫厂房布置球磨、捏合、打浆、酸处理、碱煮、脱盐过滤、溶剂处理、压滤水洗、带式干燥、磨粉、拼混包装工序；9#盐、溶剂回收厂房布置盐回收和溶剂回收装置，对捏合法永固紫和酞菁绿脱盐压滤母液进行氯化钠盐回收和二乙二醇溶剂回收；
- 6、建设副产硫酸钙生产装置，采用中和沉淀的工艺副产硫酸钙。
- 7、建设汽提脱氨装置，主要利用酞菁铜和酞菁蓝B缩合尾气吸收液副产氨

水。

8、配套建设相应的公辅工程、储运工程、环保工程。

企业2024年12月取得排污许可证（首次申请），排污许可证编号：913418027548597279002V；2025年6月，企业编制了《安徽申兰华色材股份有限公司突发环境事件应急预案》（2025年版）并经宣城市宣州区生态环境分局备案（02-341801-2025-051-M）。

由于实际生产需要与设计等原因，企业计划对建设内容进行调整，具体调整方案如下：

一、厂区平面布局发生调整：永固紫（回流法）溶剂回收工序由9#盐、溶剂回收厂房调整至5#精制厂房；部分厂房规格调整。

二、生产工艺调整：酞菁铜（中间体）部分原料投料方式、物料输送方式调整，酸煮工序回用酸来源变化；酞菁蓝B原料投料方式调整；酞菁蓝BGS部分原料投料方式、物料输送方式调整，取消二次蒸馏工序，周转循环工序取消加硫酸；永固紫（回流法）增加定期精馏、取消振动过筛工序；永固紫（捏合法）部分原料投料方式调整，取消振动过筛工序；永固紫（酸处法）压滤母液回用去向变化；有机复合绿部分原料投料方式、物料输送方式调整，取消二次蒸馏工序，周转循环工序取消加硫酸；酞菁绿取消振动过筛工序；盐、溶剂回收工艺路线变化；生物质制气取消水冷却器降温、风冷却降温、高压捕焦油器等。

三、环保措施调整：酞菁铜脱溶不凝气的废气处理装置由一级水吸收+三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附改为三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附，投料废气的废气处理装置由自带布袋除尘器改为两级水喷淋吸收+两级循环水冷凝（自带）+三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附；酞菁蓝BGS溶剂回收不凝气G₃₋₄和有机复合绿溶剂回收不凝气G₅₋₄的废气处理装置由冷冻冷凝+一级冷水喷淋+一级常温水喷淋调整为一级循环水冷凝+一级常温水喷淋+一级冷水喷淋+树脂吸附装置；永固紫（回流法）溶剂回收不凝气G_{4.1-3}的废气处理装置由两级水喷淋装置调整为二级水封槽（自带）+一级循环水冷凝+两级水吸收装置；取消（原环评DA009）排气筒；盐、溶剂回收废气处理装置由三级水喷淋装置调整为三级水喷淋装置+活性纤维吸附；锅炉烟气废气处理装置

由SCR脱硝+脱硫塔脱硫（钠碱法）+湿式电除尘调整为SCR脱硝+管束除尘脱硫一体化设备+湿式电除尘；3#酞菁蓝B车间、7#拌混厂房增加环境集烟；新增投料包装粉尘、投料粉尘、干燥废气、粉碎废气等经自带袋式除尘器处理；新增精馏不凝气经一级循环水冷凝+两级水吸收装置（一级常温水喷淋+一级冷水喷淋）处理。

针对以上变更情况，企业于2024年9月委托安徽康安宏润环保科技有限公司编制《安徽申兰华色材股份有限公司年产11000吨高性能有机颜料建设项目非重大变动环境影响分析说明》（以下简称“变动说明”）并经专家论证，以上变更内容不构成重大变动，纳入验收管理。

因此，本次验收范围为：11000吨高性能有机颜料（6000t/a酞菁蓝BGS、3000t/a酞菁蓝B、1200t/a永固紫、500t/a有机复合绿和300t/a酞菁绿）生产装置以及配套的公辅工程、储运工程、环保工程等整体验收。

根据国务院令第682号《建设项目环境保护管理条例》、国环规环评〔2017〕4号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的规定和要求，安徽申兰华色材股份有限公司委托安徽康安宏润环保科技有限公司承担该项目竣工环境保护验收工作。2025年8月，安徽康安宏润环保科技有限公司组织技术人员对该项目进行了现场勘察，在对该项目现场勘察及查阅有关资料的基础上，制定了《安徽申兰华色材股份有限公司年产11000吨高性能有机颜料建设项目竣工环保验收监测方案》，并委托安徽博信检测有限公司开展该项目竣工环境保护验收现场监测工作。

依据验收监测方案，安徽博信检测有限公司于2025年9月16~20日、2025年12月15~16日对项目厂区有组织废气、厂界及厂内无组织废气、污水站排口废水、厂界噪声进行了竣工环境保护验收现场监测。根据监测结果及现场勘察情况，编制《安徽申兰华色材股份有限公司年产11000吨高性能有机颜料建设项目竣工环保验收监测报告》。

2 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》，2015年1月1日施行；
- (2) 《中华人民共和国水污染防治法》，2018年1月1日施行；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年修订版），2018年10月26日施行；
- (4) 《中华人民共和国噪声污染防治法》，2022年6月5日施行；
- (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020年9月1日施行；
- (6) 《环境监测质量管理规定》（国家环保总局环发[2006]114号文）；
- (7) 生态环境部办公厅文件 环办环评函[2020]688号“关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知”。
- (8) 《安徽省环境保护条例》，2018年1月1日施行；
- (9) 《安徽省大气污染防治条例》（2018修正版），2018年11月1日施行；

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）；
- (2) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院第682号令，2017.7.16）；
- (3) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（2018.5.16）。

2.3 建设项目环境影响报告书及其审批部门审批决定

- (1) 安徽康安宏润环保科技有限公司《安徽申兰华色材股份有限公司年产11000吨高性能有机颜料建设项目环境影响报告书》（2023年1月）；
- (2) 宣城市生态环境局《关于安徽申兰华色材股份有限公司年产11000吨高性能有机颜料建设项目环境影响报告书的批复》（宣环评〔2023〕46号），2023年7月；
- (3) 《安徽申兰华色材股份有限公司年产11000吨高性能有机颜料建设项目非重大变动环境影响分析说明》（2024年9月）。

2.4 其他相关文件

- (1) 安徽博信检测有限公司,《安徽申兰华色材股份有限公司年产 11000 吨高性能有机颜料建设项目竣工环境保护验收检测报告》, 2025 年 10 月 10 日、2025 年 10 月 14 日、2025 年 12 月 23 日;
- (2) 安徽申兰华色材股份有限公司突发环境事件应急预案及备案表;
- (3) 安徽申兰华色材股份有限公司提供的其他相关材料。

3 工程建设情况

项目基本情况

- 项目名称：年产 11000 吨高性能有机颜料建设项目
- 建设单位：安徽申兰华色材股份有限公司
- 建设性质：新建
- 占地面积：150 亩（约 130933m²）
- 工作制度：全年生产 330 天，三班二运制，每班工作时间 8 小时，年生产 7920h。
- 项目投资：实际总投资 60730.49 万元，环保投资 5545 万元，环保投资占比 9.13%。
- 建设地点：安徽省宣城市宣城高新技术产业开发区，麒麟大道以南、乐义路以西、松泉西路以北（项目中心点地理坐标：东经 118°41'33.96"，北纬 31°1'18.05"）。
- 环评单位：安徽康安宏润环保科技有限公司

表 3-1 项目环保手续实施进展情况一览表

序号	项目	时间	内容
1	立项	2023 年 1 月	经宣城高新化工园区管理管委会同意备案， (项目代码: 2301-341802-04-01-500008)
2	环评	2023 年 1 月 10 日	委托安徽康安宏润环保科技有限公司编制了《安徽申兰华色材股份有限公司年产 11000 吨高性能有机颜料建设项目环境影响报告书》
3	环评批复	2023 年 7 月 11 日	宣城市生态环境局《关于安徽申兰华色材股份有限公司年产 11000 吨高性能有机颜料建设项目环境影响报告书的批复》(宣环评〔2023〕46 号)
4	施工	2023 年 8 月 ~2024 年 11 月	工程建设期，完成主体及配套工程施工
5	变动说明	2024 年 9 月	委托安徽康安宏润环保科技有限公司编制《安徽申兰华色材股份有限公司年产 11000 吨高性能有机颜料建设项目非重大变动环境影响分析说明》并通过专家论证
6	排污许可证首次申请	2024 年 12 月 24 日	排污许可证编号: 913418027548597279002V
7	突发环境事件应急	2025 年 6 月	编制《安徽申兰华色材股份有限公司突发环境事件应急预案》(2025 年版)，并报宣城市宣州区生态环境

	预案编制		境分局备案(02-341801-2025-051-M)
8	试生产	2025年7月至今	/

3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 选址

项目选址于安徽省宣城市宣城高新技术产业开发区，麒麟大道以南、乐义路以西、松泉西路以北（项目中心点地理坐标：东经 $118^{\circ}41'33.96''$ ，北纬 $31^{\circ}1'18.05''$ ），厂区北侧和西侧为化工园区规划用地，为空地；厂区南侧隔马路为天马锌业和富源锌业；厂区西侧隔马路为晶瑞新材料和伽雅生态。项目地理位置图见图 3-1，项目总平面布置图及周边环境状况图见图 3-2、图 3-4。

项目建设地点与环评及批复一致。

3.1.2 总平面布置

厂房尺寸发生调整，另外部分生产车间内部布局发生调整：其中永固紫（回流法）溶剂处理溶剂回收工序由 9#盐、溶剂回收厂房调整到 5#精制厂房，其他产品生产装置位置不变。

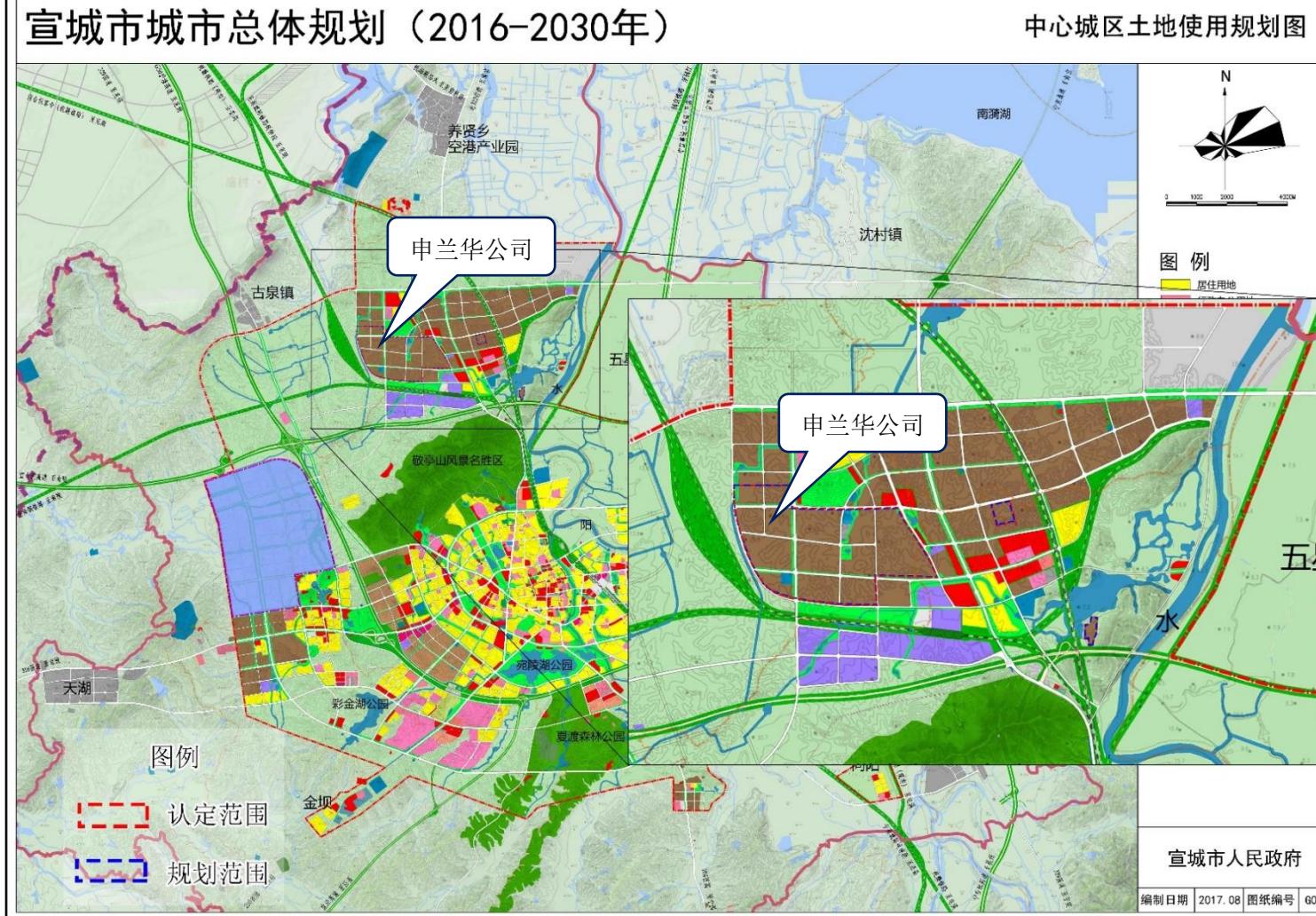


图 3-1 项目地理位置图

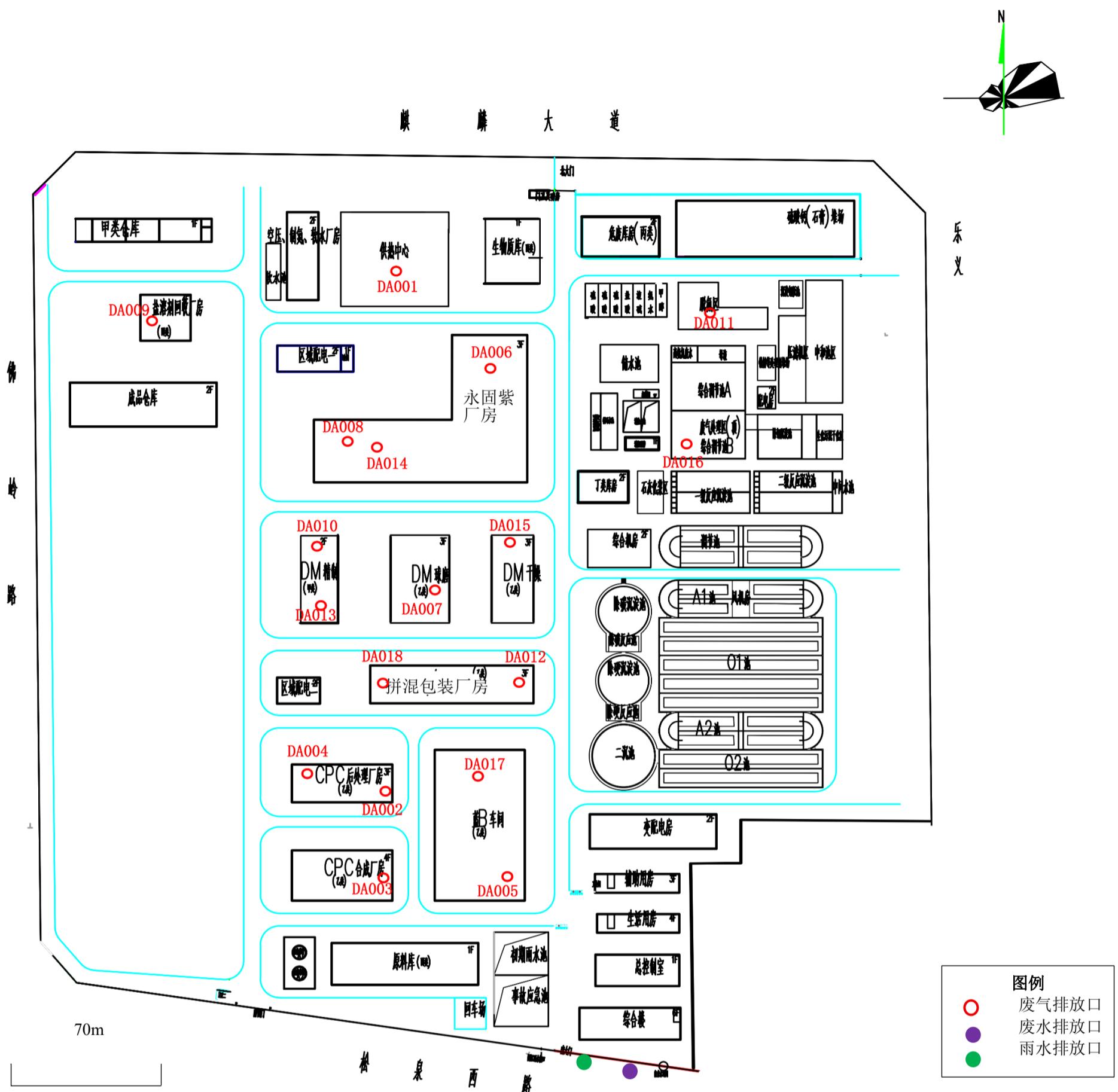


图 3-2 厂区总平面布置图

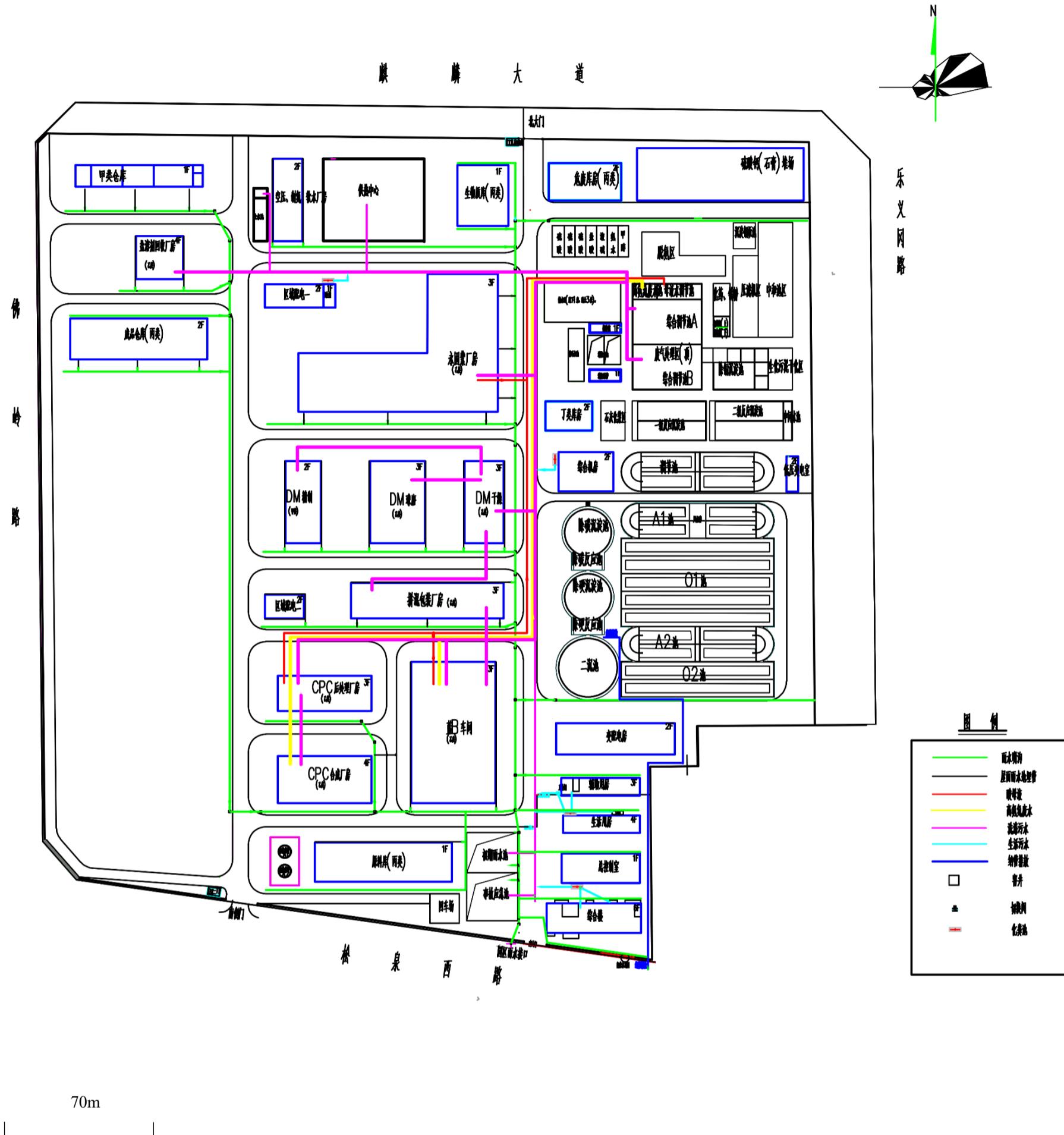
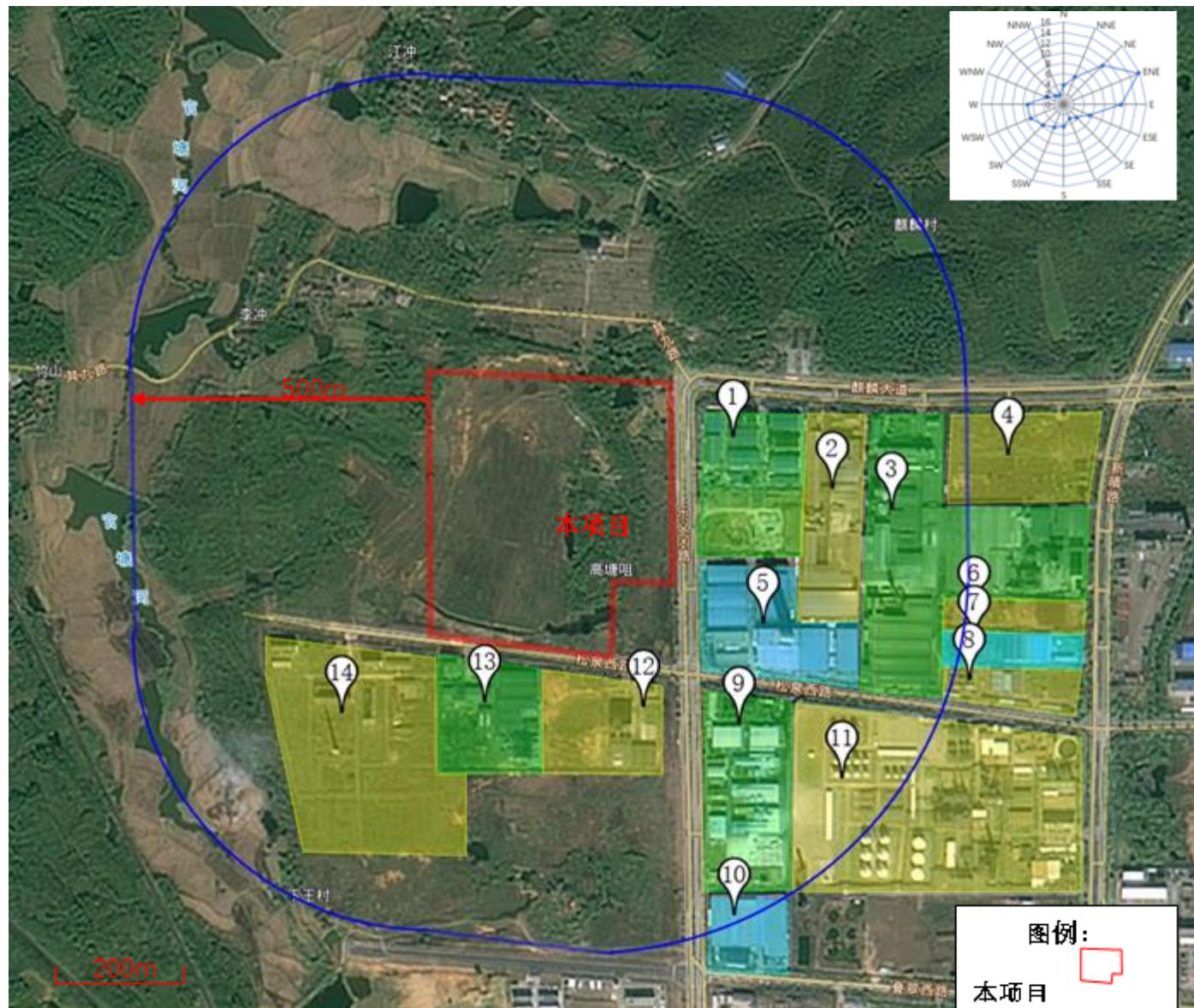


图 3-3 雨污分流管网图



项目周边 500m 范围风险受体分布			
序号	企业名称	距离/m	人数
1	晶瑞新材料	50	75 人
2	富源锌业	230	30 人
3	富旺金属	330	185 人
4	卓易新材料	466	30 人
5	伽雅生态	50	115 人
6	斯坦巴禾	466	14 人
7	华晨镍网	470	18 人
8	方圆化工	480	23 人
9	楷昂化工	162	65 人
10	六缘新材料	430	38 人
11	汇宇能源	320	194 人
12	富源锌业 (二期)	40	17 人
13	天马锌业	40	30 人
14	中稀热电	70	50 人

图 3-4 安徽申兰华色材股份有限公司周边环境状况图

表 3-2 项目环境保护目标表

环境保护对象	环评阶段		验收阶段		备注
	方位	距厂界距离(m)	方位	距厂界距离(m)	
尤山头	SE	2185	SE	2185	/
新墩	SE	2090	SE	2090	/
沈庄	S	1440	S	1440	/
枣村	SW	2445	SW	2445	/
竹课村	SW	3089	SW	3089	/
七斗荀	SW	2096	SW	2096	/
刘庄	SW	1291	SW	1291	/
铁路何村	W	1432	W	1432	/
咀头	NW	2194	NW	2194	/
桥头汪	NW	2237	NW	2237	/
树棵汤	NW	2865	NW	2865	/
官冲	NW	3180	NW	3180	/
罗塘冲	N	1112	N	1112	已拆迁
安塘冲	NE	1104	NE	1104	/
军塘村	NE	1484	NE	1484	/
顾冲	N	1797	N	1797	/
山咀	NE	1999	NE	1999	/
安谷村	NE	1916	NE	1916	/
三角塘	NE	2111	NE	2111	/
杨牌坊	N	2436	N	2436	
敬亭山风景 区	N	2447	SE	2447	/

经现场踏勘可知，项目周边为其他企业及空地，环境防护距离为厂界外610m，防护距离范围内无居民区、学校等环境敏感点。

3.2 建设内容

产品方案：

根据环评、环评批复和变动说明，本次验收产品为 11000 吨高性能有机颜料（6000t/a 酞菁蓝 BGS、3000t/a 酞菁蓝 B、1200t/a 永固紫、500t/a 有机复合绿和 300t/a 酞菁绿）。本次验收产品方案与环评、环评批复及变动说明一致性分析如下：

表 3-3 产品方案

序号	产品名称	环评及批复规模 (t/a)	变动说明规模 (t/a)	实际生产规模 (t/a)	备注
一、中间体					
1	酞菁铜	6063.19	6063.19	6063.19	溶剂法酞菁铜全部自用，酞菁蓝 BGS 使用 5749.890t/a、有机复合绿使用 313.300t/a，合计 6063.19t/a
二、产品					
2	酞菁蓝 B	3000	3000	3000	酞菁蓝 B 部分自用，部分外售，其中酞菁蓝 BGS 使用 336.00t/a，其他 2664.00t/a 外售，合计 3000t/a
3	酞菁蓝 BGS	6000	6000	6000	/
4	永固紫	1200	1200	1200	回流法 400t/a、捏合法 400t/a、酸处法 400t/a/
5	有机复合绿	500	500	500	/
6	酞菁绿	300	300	300	/
7	合计	11000	11000	11000	/
三、副产					
8	20%氨水	13022.304	13022.304	13022.304	114.218t/a 自用于 SCR 脱硝还原剂，其他 12908.086t/a 外售
9	硫酸钙 (石膏)	21030.918	21030.918	21030.918	/

由上表，实际产品规模与原环评一致。

项目建设内容见表 3-4。

表 3-4 项目建设情况一览表

工程类别	工程内容	本次项目		
		原环评工程内容及规模	变动说明工程内容及规模	实际工程内容及规模
主体工程	酞菁铜 CPC 生产装置	1#合成厂房：高 25m，占地 48 m×24 m，布置缩合、脱溶干燥（溶剂回收）、打浆工序； 2#后处理厂房：高 21m，占地 48 m×18m，布置酸煮、压滤洗涤、打浆、压榨、微粉干燥工序。 形成年产 6063.19t 铝菁铜（中间体）的产能，全部自用于酞菁蓝 BGS 和有机复合绿的生产。	变更： 2#后处理厂房：高 22m	与变动说明保持一致
	酞菁蓝 B 生产装置	3#蓝 B 车间：高 21m，占地 42 m×28m，布置缩合、磨粉、打浆、酸胀、干燥、酸煮、碱煮、压滤水洗工序。 形成年产 3000t 铝菁蓝 B 的产能，其中 336.00t/a 自用于酞菁蓝 BGS 的生产，其他 2664.00t/a 外售。	变更： 3#蓝 B 厂房：高 22m，占地 72m×43m；	与变动说明保持一致
	酞菁蓝 BGS（有机复合绿）生产装置	4#球磨厂房：高 21m，占地 42 m×28 m，布置卧磨工序； 5#精制厂房：高 19m，占地 42m×18 m，布置打浆、酸煮、溶剂处理工序； 6#干燥厂房：高 21m，占地 42 m×20 m，布置水洗压滤、干燥工序。 形成年产 6000t 铝菁蓝 BGS 和 500t 有机复合绿的产能。	变更： 4#球磨厂房：高 22m； 5#精制厂房：布置打浆、酸煮、溶剂处理工序，以及永固紫（回流法）溶剂处理溶剂回收工序； 6#干燥厂房：高 22m	与变动说明保持一致
	酞菁蓝 B、酞菁蓝 BGS、有机复合绿 7#拼混包装装置	7#拼混包装厂房：高 21m，占地 78m×18 m，布置酞菁蓝 BGS、酞菁蓝 B、有机复合绿拼混包装工序。	变更： 7#拼混包装厂房：高 22m；	与变动说明保持一致
	永固紫（酞菁绿）生产装置	8#永固紫厂房：高 21m，占地(60 m×30 m +70.4 m×36 m)，布置球磨、捏合、打浆、酸处理、碱煮、脱盐过滤、溶剂处理、压滤水洗、带式干燥、磨粉、拼混包装工序。	变更： 8#永固紫厂房：高 22m，占地(66m×30m+70.4m×36m)；	与变动说明保持一致

		形成年产 1200t 永固紫（400t/a 回流法永固紫、400t/a 永固紫和 400t/a 酸处法永固紫）和 300t/a 猩青绿的产能。		
		9#盐、溶剂回收厂房：高 15m，局部 24 米，占地 48m×22 m，布置盐回收和溶剂回收装置，对捏合法永固紫和猩青绿脱盐压滤母液进行氯化钠盐回收和二乙二醇溶剂回收，以及回流法永固紫溶剂处理溶剂回收工序。	变更： 9#盐、溶剂回收厂房：高 22m，占地 22m×24m，永固紫（回流法）溶剂处理溶剂回收工序调整到 5#精制厂房	与变动说明保持一致
	副产硫酸钙（石膏）生产装置	新建副产硫酸钙生产装置，采用中和沉淀的工艺副产硫酸钙。	不变	不变
	副产氨水汽提脱氨装置	新建汽提脱氨装置，主要利用猩青铜和猩青蓝 B 缩合尾气吸收液副产氨水。	不变	不变
辅助工程	办公楼、食堂、综合楼（微型消防站、实验室等）、总控室、综合机房、机修间等		不变	不变
储运工程	储罐组一 预留储罐	2×200m ³ (φ6.4×6.5)，立式固定顶，围堰尺寸 (24.4m×14.4m×1.2m)	不变	取消储罐组一
	硫酸储罐 储罐组二	3×160m ³ (φ4×13)，埋地式双层卧式，罐池尺寸 (16m×6.3m×1.6m)	不变	罐池尺寸改为 (39m×16m×4.9m)； 另外甲醇储罐与变动说明保持一致
	盐酸储罐	1×160m ³ (φ4×13)，埋地式双层卧式，罐池尺寸 (16m×5.5m×1.6m)	不变	
	液碱储罐	1×160m ³ (φ4×13)，埋地式双层卧式，罐池尺寸 (16m×5.5m×1.6m)	不变	
	氨水储罐	1×160m ³ (φ4×13)，埋地式双层卧式，罐池尺寸 (16m×5.5m×1.6m)，用于储存副产品氨水	不变	
	甲醇储罐	1×60m ³ (φ3×9.0)，埋地式双层卧式，罐池尺寸 (16m×5.2m×1.6m)；氮封	规格由 1×60m ³ (φ3×9.0) 改为 1×105m ³ (φ4×9.0)	

	仓库	(1) 原料库：丙类，1F，高 12m，占地 1400 m ² ； (2) 成品仓库：丙类，2F，高 14m，占地 1470m ² ； (3) 甲类仓库：甲类，1F，高 4.5m，占地 715m ² ；主要储存四氢呋喃、正丁醇等； (4) 硫酸钙库：丁类，高 8m，占地 1123m ² ，主要用于储存副产品硫酸钙（石膏）； (5) 生物质库：丙类，1F，高 6.5m，占地 576m ² ；主要用于储存生物质； (6) 丁类仓库（机修物资库）：丁类，2F，高 9m，占地 360m ² 。	不变	(1) 硫酸钙库：占地面积改为 2272m ² ； (2) 生物质库：高度改为 11m，占地面积改为 806m ² 。
公用工程	供热	新建 1 台 1600 万大卡导热油炉，锅炉烟气经处理后，由 50m 高 DA001(原环评 DA017)排气筒排放。导热油炉配套建设 1 套生物质气化炉，将生物质转化成可燃气，作为导热油炉的燃料；配套 10t/h 的蒸汽发生器，蒸汽主要作为生产热源以及用于树脂吸附饱和脱附、汽提脱氨。	不变	配套 10t/h 的蒸汽发生器改为：配套 12t/h 蒸汽发生器 +1 台 3t/h 余热锅炉
	供电	当地电网 35KV 高压线引入，公司设置 7 台变压器 2500KVA 为全厂配电。	不变	当地电网双电源接入，其中：主电源 35kV/10kV 主变 16000kVA，为 7 台区域配电房 10kV/0.4kV 变压器供电；备用电源 10kV/0.4kV/2000kVA 变压器 1 台，供一级、二级负荷等重要负荷作为备用电源。
	供水	来自园区供水，可满足项目用水。	不变	不变
	排水	厂区排水实行“雨污分流、污污分流”，项目排水量 5071.742m ³ /d，	项目排水量由 5071.742m ³ /d 降低为 5065.742 m ³ /d	与变动说明保持一致
	软水制备	新建软水制备系统，采用“超滤+反渗透工艺”；软水制备能力 60m ³ /h。	不变	不变
	循环冷却水	新建 5 个循环水池，容积为 240 m ³ /个；5 套 500m ³ /h 循环水系统。	不变	建设 4 个循环水池，总容积 500m ³ ，4 套循环水系统。
	冷冻站	CPC:90 万大卡、蓝 B:35 万大卡、DM: 10 万大卡、氨回	不变	CPC:55.87 万大卡、蓝 B:13.23 万大

		收：35万大卡、永固紫：60万大卡；冷媒为R507。		卡、DM：通过永固紫车间用管道接入、氨水回收：561.8kW、永固紫/DM：2台102.7万大卡；冷媒为R507。
	空压站	3套空压系统，设计能力合计为210Nm ³ /min (3×70Nm ³ /min)	不变	4套空压系统，设计能力合计为255.6Nm ³ /min (2×63Nm ³ /min+2×64.8Nm ³ /min)。
	制氮机	2套空压系统，设计能力为600Nm ³ /h (2×300Nm ³ /h)	不变	2套空压系统，设计能力改为800Nm ³ /h (2×400Nm ³ /h)
环保工程	废水处理	新建7200m ³ /d污水处理中心，工艺废水、地坪冲洗水、实验室废水、软水制备系统排水、循环水系统置换水、锅炉脱硫废水、喷淋塔置换废水、水环泵置换废水、树脂脱附排水、初期雨水及生活污水并入厂区综合废水调节池内，采用“改进A/O工艺”，处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级排放标准和宣州区污水处理厂接管要求后，排入市政污水管网接管宣城市宣州区污水处理厂进一步处理。厂区污水外排池设置在线监测装置，监测内容包括流量、pH值、COD、氨氮、总氮、总磷，并与生态环境主管部门联网。	1、废水种类增加精馏冷凝水、活性纤维清洗水； 2、软水制备系统排水作为地坪冲洗水补水	与变动说明保持一致
	废气	DA005 (原环评 DA001) DA017 (原环评 DA002)	酞菁蓝B：缩合废气G ₂₋₃ 经两级水吸收+两级稀硫酸吸收+冷冻水吸收(TA001-1)处理；酸煮废气G ₂₋₇ 、压滤废气G ₂₋₈ 、配酸和酸胀废气G ₂₋₁₁ 、酸煮废气G ₂₋₁₂ 、压滤洗涤废气G ₂₋₁₃ 经一级碱吸收+一级水吸收(TA001-2)处理；最后由3#酞菁蓝B车间30m高排气筒DA005排放。 酞菁蓝B：微粉干燥尾气G ₂₋₉ 、微粉干燥尾气G ₂₋₁₄ 经一级洗涤塔(TA002)处理后，与气流输送尾气G ₂₋₁ 、投料粉尘G ₂₋₂ 、气流输送尾气G ₂₋₄ 、磨粉尾气G ₂₋₅ 、气流输送尾气G ₂₋₆ 、气	实验室废气由DA004排气筒排放调整为DA005排气筒排放 1、气流输送尾气G ₂₋₄ 、G ₂₋₆ ，磨粉尾气G ₂₋₅ 废气处理装置新增“一级酸吸收+一级水吸收”； 2、3#酞菁蓝B车间增加环境集烟；

		流输送尾气 G ₂₋₁₀ 、气流输送尾气 G ₂₋₁₅ ，通过3#酞菁蓝 B 车间 30m 高排气筒 DA017 排放。	3、排气筒高度由 30m 改为 27m	
	DA003 (原环评 DA003)	酞菁铜：缩合废气 G ₁₋₃ 、脱溶不凝气 G ₁₋₄ 经一级水吸收+三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附（TA003）处理后，与气流输送尾气 G ₁₋₁ 、投料粉尘 G ₁₋₂ 通过酞菁铜 1#合成厂房 30m 高排气筒 DA003 排放。	1、脱溶不凝气 G ₁₋₄ 废气处理装置取消一级水吸收； 2、投料废气 G ₁₋₂ 废气处理装置由自带布袋除尘器改为两级水喷淋吸收+两级循环水冷凝（自带）+三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附	与变动说明保持一致
	DA004 (原环评 DA004)	酞菁铜和实验室：酸煮废气 G ₁₋₅ 、压滤洗涤废气 G ₁₋₆ 经一级碱吸收+一级水吸收（TA004）处理后，通过酞菁铜 2#后处理厂房 30m 高排气筒 DA004 排放；实验室废气经通风橱收集，就近汇入实验室西侧酞菁铜 2#后处理厂房一级碱吸收+一级水吸收（TA004）处理，通过酞菁铜 2#后处理厂房 30m 高排气筒 DA004 排放。	1、实验室废气由 DA004 排气筒排放调整为 DA005 排气筒排放； 2、排气筒高度由 30m 改为 27m	与变动说明保持一致
	DA002 (原环评 DA005)	酞菁铜：微粉干燥尾气 G ₁₋₇ 经一级洗涤塔（TA005）处理后，与气流输送尾气 G ₁₋₈ 通过酞菁铜 2#后处理厂房 30m 高排气筒 DA002 排放。	1、气流输送尾气 G ₁₋₈ 取消； 2、排气筒高度由 30m 改为 27m	与变动说明保持一致
	DA007 (原环评 DA006)	酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G ₁₋₉ 、包装粉尘 G ₁₋₁₀ 、投料粉尘 G ₃₋₁ ，与有机复合绿投料粉尘 G ₅₋₁ ，通过酞菁蓝 BGS 4#球磨厂房 30m 高排气筒 DA007 排放。	1、包装粉尘 G ₁₋₁₀ 取消，新增气流输送尾气； 2、排气筒高度由 30m 改为 27m	与变动说明保持一致
	DA010 (原环评 DA007)	酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 溶剂回收不凝气 G ₃₋₄ 和有机复合绿溶剂回收不凝气 G ₅₋₄ 经冷冻冷凝+一级冷水喷淋+一级常温水喷淋（TA007）处理后，通过酞菁蓝 BGS 5#精制厂房 30m 高排气筒 DA010 排放。	1、酞菁蓝 BGS 溶剂回收不凝气 G ₃₋₄ 和有机复合绿溶剂回收不凝气 G ₅₋₄ 的废气处理装置由冷冻冷凝+一级冷水喷淋+一级常温水喷淋调整为二级水封槽（自带）+一级循环水冷凝+一级常温水喷淋+一级冷水喷淋+树脂吸附装置；	与变动说明保持一致

			2、永固紫（回流法）溶剂回收不凝气 G _{4.1-3} 由 DA009 排气筒排放调整为 DA010 排气筒排放；废气处理装置由两级水喷淋装置调整为二级水封槽（自带）+一级循环水冷凝+两级水吸收装置；新增精馏不凝气； 3、排气筒高度由 30m 改为 24m	
	DA013 (原环评 DA008)	酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 酸煮废气 G ₃₋₃ 和有机复合绿酸煮废气 G ₅₋₃ 经一级碱吸收+一级水吸收装置（TA008）处理后，与酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G ₃₋₂ 、有机复合绿气流输送尾气 G ₅₋₂ ，通过酞菁蓝 BGS 5#精制厂房 30m 高排气筒 DA013 排放。	1、气流输送尾气 G ₃₋₂ 、G ₅₋₂ 废气处理装置新增“一级洗涤塔”； 2、排气筒高度由 30m 改为 24m	与变动说明保持一致
	(原环评 DA009)	酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 周转循环废气 G ₃₋₅ 、有机复合绿周转循环废气 G ₅₋₅ 经一级碱吸收+一级水吸收（TA009）处理后，通过酞菁蓝 BGS 6#干燥厂房 30m 高排气筒（原环评 DA009）排放。	取消原环评 DA009 排气筒	与变动说明保持一致
	DA015 (原环评 DA010)	酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 微粉干燥尾气 G ₃₋₆ 、有机复合绿微粉干燥尾气 G ₅₋₆ 经一级洗涤塔（TA010）处理后；与酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G ₃₋₇ 、磨粉尾气 G ₃₋₈ 、有机复合绿气流输送尾气 G ₅₋₇ 、磨粉尾气 G ₅₋₈ 、气流输送尾气 G ₅₋₁₁ ，通过酞菁蓝 BGS 6#干燥厂房 30m 高排气筒 DA015 排放。	1、磨粉尾气 G ₃₋₈ 、G ₅₋₈ 由 DA015 排气筒排放调整为 DA012 排气筒排放； 2、排气筒高度由 30m 改为 27m	与变动说明保持一致
	DA012 (原环评 DA011)	酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 拼混包装废气 G ₃₋₁₀ 、有机复合绿拼混包装废气 G ₅₋₁₀ 、拼混包装废气 G ₅₋₁₃ ；与酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G ₃₋₉ 、有机复合绿气流输送尾气 G ₅₋₉ 、气流输送尾气 G ₅₋₁₂ ，通过 7#拼混包装厂房	1、磨粉尾气 G ₃₋₈ 、G ₅₋₈ 由 DA015 排气筒排放调整为 DA012 排气筒排放； 2、新增放料包装粉尘、投料粉尘； 3、7#拼混车间酞菁蓝 BGS 装置增加环境集烟；	与变动说明保持一致

		30m 高排气筒 DA012 排放。	4、排气筒高度由 30m 改为 27m	
	DA018 (原环评 DA012)	酞菁蓝 B：气流输送尾气 G ₂₋₁₆ 、拼混包装废气 G ₂₋₁₇ 通过 7#拼混包装厂房 30m 高排气筒 DA018 排放。	1、7#拼混车间酞菁蓝 B 装置增加环境集烟； 2、排气筒高度由 30m 改为 27m	与变动说明保持一致
	DA008 (原环评 DA013)	永固紫：永固紫（捏合法）捏合废气 G _{4.2-3} 、酞菁绿捏合废气 G ₆₋₂ 和打浆废气 G ₆₋₃ 经两级水吸收（TA013-1）处理。永固紫（回流法）酸处理废气 G _{4.1-4} 、酸压滤洗涤废气 G _{4.1-5} 、表面处理废气 G _{4.1-6} 、压滤洗涤废气 G _{4.1-7} ；永固紫（捏合法）酸处理废气 G _{4.2-4} 、酸压滤洗涤废气 G _{4.2-5} 、表面处理废气 G _{4.2-6} 、压滤洗涤废气 G _{4.2-7} ；永固紫（酸处法）配酸和酸胀废气 G _{4.3-4} 、酸煮废气 G _{4.3-5} 、压滤洗涤废气 G _{4.3-6} ；酞菁绿酸处理废气 G ₆₋₄ 、酸压滤洗涤废气 G ₆₋₅ 、表面处理废气 G ₆₋₆ 、压滤洗涤废气 G ₆₋₇ 经一级碱吸收+一级水吸收装置（TA013-2）处理。通过 8#永固紫厂房 30m 高排气筒 DA008 排放。	排气筒高度由 30m 改为 27m	与变动说明保持一致
	DA014 (原环评 DA014)	永固紫（回流法）投料粉尘 G _{4.1-1} 、气流输送尾气 G _{4.1-2} ；永固紫（捏合法）投料粉尘 G _{4.2-1} 、气流输送尾气 G _{4.2-2} ；永固紫（酸处法）投料粉尘 G _{4.3-1} 、气流输送尾气 G _{4.3-2} 和包装粉尘 G _{4.3-3} 、酞菁绿投料粉尘 G ₆₋₁ ，通过 8#永固紫厂房 30m 高排气筒 DA014 排放。	1、新增放料包装粉尘、投料粉尘； 2、排气筒高度由 30m 改为 27m	与变动说明保持一致
	DA006 (原环评 DA015)	永固紫：永固紫（回流法）干燥磨粉尾气 G _{4.1-8} 、气流输送尾气 G _{4.1-9} 、气流输送尾气 G _{4.1-10} 、拼混包装废气 G _{4.1-11} ；永固紫（捏合法）干燥磨粉尾气 G _{4.2-8} 、气流输送尾气 G _{4.2-9} 、气流输送尾气 G _{4.2-10} 、拼混包装废气 G _{4.2-11} ；永固紫（酸处法）干燥磨粉尾气 G _{4.3-7} 、气流输送尾气 G _{4.3-8} 、气流输送尾气 G _{4.3-9} 、拼混包装	排气筒高度由 30m 改为 27m	与变动说明保持一致

		废气 G _{4.3-10} ; 酚菁绿干燥磨粉尾气 G ₆₋₈ 、气流输送尾气 G ₆₋₉ 、气流输送尾气 G ₆₋₁₀ 、拼混包装废气 G ₆₋₁₁ , 通过 8#永固紫厂房 30m 高排气筒 DA006 排放。		
	DA009 (原环评 DA016)	盐、溶剂回收+永固紫（回流法）溶剂回收工序：喷雾干燥废气经密闭管道收集送三级水喷淋装置（TA016-1）处理后，尾气通过 9#盐、溶剂回收厂房 DA009 排气筒排放；一次蒸馏不凝气和二次蒸馏不凝气经三级水喷淋装置（TA016-1）处理后；永固紫（回流法）溶剂回收不凝气 G _{4.1-3} 经两级水喷淋装置（TA016-2）处理后；最后由 9#盐、溶剂回收厂房 30m 高排气筒 DA009 排放。	1、取消喷雾干燥废气，新增 MVR 蒸发不凝气、单效蒸发不凝气、洗涤离心废气、干燥废气、粉碎废气； 2、永固紫（回流法）溶剂回收不凝气 G _{4.1-3} 由 DA009 排气筒排放调整为 DA010 排气筒排放； 3、排气筒高度由 30m 改为 27m	与变动说明保持一致
	DA001 (原环评 DA017)	锅炉烟气经 SCR 脱硝+脱硫塔脱硫（钠碱法）+湿式电除尘处理后，由 50m 高排气筒 DA001 排放。	脱硫塔脱硫（钠碱法）+湿式电除尘调整为管束除尘脱硫一体化设备	脱硫塔脱硫（钠碱法）+湿式电除尘调整为管束除尘脱硫一体化设备+湿式电除尘
	DA011 (原环评 DA018)	汽提脱氨装置产生的氨废气经密闭管道收集送两级水吸收（TA018）处理后，通过 26m DA011 排气筒排放。	不变	不变
	DA016 (原环评 DA019)	污水处理中心易产生恶臭气体的单元进行加盖收集，收集的废气由密闭管道送入污水处理中心三级水吸收（TA019）装置处理后，通过 30m 高排气筒 DA016 排放；危废库废气就近引入危废库南侧污水处理中心“三级水吸收（TA019）”装置处理后，通过 30m 排气筒 DA016 排放；氨水储罐和盐酸储罐呼吸气经密闭管道送污水处理中心“三级水吸收（TA019）”装置处理后，通过 30m 高排气筒 DA016 排放。	不变	不变
噪声	产噪设备分别采取消声、减振、隔声等措施。		不变	不变

一般工业固体废物仓库	丁类，高 8m，占地 667m ² ，主要用于暂存废编织袋（属于一般固废）、废包装桶（属于一般固废）、气化炉碳粉、废反渗透膜、废分子筛等一般工业固废。	改为一座占地面积 702m ² 一般固废库（位于危废暂存库 2 层）和一座占地面积 20m ² 碳粉库（位于生物质制气车间内）。	与变动说明保持一致
危废暂存库	丙类，2F，高 9m，占地 702m ² ，用于暂存废包装桶（属于危废）、废编织袋（属于危废）、含铜滤饼、废水处理污泥、废滤布、废水检测废液、有机废液、废脱硝催化剂、废机油和机油桶、废劳保手套口罩等危险废物。	不变	不变
分区防渗	1.本项目拟按照分区防渗要求落实，重点防渗区包括1#合成厂房、2#后处理厂房、3#蓝B车间、4#球磨厂房、5#精制厂房、6#干燥厂房、7#拼混包装厂房、8#永固紫厂房、9#盐溶剂回收厂房、罐区、甲类仓库、事故水池、初期雨水池、危废暂存库、废水处理区、硫酸钙库以及各物料运输管道区域；一般防渗区包括原料仓库、成品仓库、生物质库、公用工程区域、循环水站、机修间、一般工业固体废物仓库；其他区域为简单防渗。 2.本项目布置三个地下水监控井，场地、上下游各布设1个，拟在厂区盐溶剂回收厂房西侧布置1座地下水背景监测井，厂区污水处理中心东北侧和厂区污水处理中心东南角布置2座地下水扩散监测井。	不变	不变
初期雨水池和事故废水应急池	厂区于雨水总排口设置初期雨水池和事故应急池，初期雨水池有效容积为 2500m ³ ，事故应急池有效容积为 3000m ³ ，初期雨水池与事故应急池之间设置溢流口，满足初期雨水和事故废水收容需要。初期雨水池、事故应急池内均设置液位泵，收集的初期雨水和事故废水可泵至厂区污水处理中心处理。	不变	不变

3.3 主要原辅材料及燃料

本项目年生产时间为 330 天。验收产品涉及的原辅材料消耗如下：

表 3-5 原辅材料消耗一览表

类型	原料名称	环评消耗量		实际消耗量	
		年耗量 (t/a)	日耗量 (kg/d)	试生产期间消耗量* (t)	日耗量 (kg/d)
原料	苯酐	9624.167	29164.142	3079.733	25664.445
	尿素	9971.123	30215.524	3190.759	26589.661
	氯化亚铜	1611.531	4883.427	515.690	4297.416
	钼酸铵	17.075	51.742	5.464	45.533
	烷基苯	66.200	200.606	21.184	176.533
	元明粉	234.000	709.091	74.880	624.000
	松香	57.600	174.545	18.432	153.600
	EDTA	19.500	59.091	6.240	52.000
	助剂	562.125	1703.409	179.880	1499.000
	氯化钠	464.551	1407.730	148.656	1238.803
	二乙二醇	86.542	262.248	27.693	230.779
	永固紫粗品	1251.809	3793.361	400.579	3338.157
	颜料黄	202.000	612.121	64.640	538.667
	酞菁绿粗品	300.000	909.091	96.000	800.000
辅料	四氢呋喃	121.748	368.933	38.959	324.661
	正丁醇	23.760	72.000	7.603	63.360
	硫酸	11641.625	35277.652	3725.320	31044.333
	液碱	736.700	2232.424	235.744	1964.533
	盐酸	853.875	2587.500	273.240	2277.000
	酞菁铜	6063.190	18373.303	1940.221	16168.507
	酞菁蓝 B	336.000	1018.182	107.520	896.000
	甲醇（碳源）	960	2909.091	307.200	2560.000

注：*统计数据为 2025 年 7 月份到 2025 年 10 月份期间的试生产数据。

由上表可见，全厂原辅材料与原环评相比，原辅材料种类不变。

3.4 主要生产设备

本次验收产品涉及的主要生产设备如下：

表 3-6 酸菁铜（中间体）生产装置主要生产设备

序号	环评报告				实际建设				备注
	设备名称	型号	工序	数量	设备名称	型号	材质	数量	
1.	溶剂追加槽	V=1000L	预熔	3	溶剂追加槽	V=1400L	预熔	3	容积由 1000L 改为 1400L
2.	溶剂计量槽	V=4000L	预熔	2	溶剂计量槽	V=4900L	预熔、缩合	2	容积由 4000L 改为 4900L
3.	PI 换热器	F=40m ²	预熔	3	PI 换热器	F=40m ²	预熔	3	不变
4.	预反应釜	V=5000L	预熔	3	预熔釜	V=5000L	预熔	3	不变
5.	加料绞龙	/	预熔	3	加料绞龙	/	预熔	3	不变
6.	原材料加料气流输送系统	/	预熔 尿素和苯 酐加 料各 1套， 配套 旋风 布袋 除尘 器	2	原材料加料 气流输送系 统	/	预熔 尿素和苯 酐加 料各 1 套， 配套 旋风 布袋 除尘 器	2	位置由 1#合成 厂房改为原料仓库
7.	气流投料 料仓	/	预熔	6	气流投料料 仓	/	预熔	6	不变
8.	缩合釜	V=7000L	缩合	3	缩合釜	V=7000L	缩合	3	不变
9.	助剂罐	V=1000L	缩合	3	助剂罐	V=1000L	缩合	3	不变
10.	PC 换热器	F=60m ²	缩合	3	PC 换热器	F=60m ²	缩合	3	不变
11.	水环真空 泵	/	缩合	2	水环真空机 泵	J2BE-252	脱溶 干燥	3	增加 1 台
12.	耙式干燥 机	V=6m ³ F=13m ²	脱溶 干燥	6	耙式干燥机	V=6m ³ F=13m ²	脱溶 干燥	6	不变
13.	冷凝器	GH70-16m ²	脱溶 干燥	3	冷凝器	F=50m ²	脱溶 干燥	1	数量减少、总面 积增加
14.	一段溶剂 回收罐	V=8000L	脱溶 干燥	6	一段溶剂回 收罐	V=8000L	脱溶 干燥	6	不变
15.	一段溶剂 冷凝器	Φ950*3210	脱溶 干燥	6	一段溶剂冷 凝器	Φ950*3210	脱溶 干燥	6	不变
16.	二段溶剂 回收罐	V=3000L	脱溶 干燥	6	二段溶剂回 收罐	V=3000L	脱溶 干燥	6	不变
17.	二段溶剂 冷凝器	Φ515*2300	脱溶 干燥	6	二段溶剂冷 凝器	Φ515*2300	脱溶 干燥	6	不变
18.	脏溶剂罐	V=20m ³	脱溶 干燥	2	溶剂罐	V=15m ³ Φ2300*3800	脱溶 干燥	2	数量减少 1 台， 规格由 20m ³ 改 为 15m ³
19.	净溶剂罐	V=20m ³	脱溶 干燥	1					
20.	溶剂沉降 罐	25000L	脱溶 干燥	1	溶剂沉降罐	25000L	脱溶 干燥	1	不变
21.	打浆釜	V=12m ³	打浆	3	打浆釜	V=12m ³	打浆	3	不变
22.	卸料水环 真空泵	SK-20	打浆	2	卸料水环真 空泵	SK-20	打浆	1	减少 1 台

23.	破碎机	/	打浆	6	破碎机	DN200	打浆	6	不变
24.	周转釜	V=25m ³	打浆	1	周转釜	V=25m ³	打浆	1	不变
25.	稀氨水储罐	V=50m ³	缩合尾气吸收液	1	稀氨水储罐	V=40m ³	缩合尾气吸收液	1	容积由 50m ³ 改为 40m ³
26.	浓氨水储罐	V=50m ³	缩合尾气吸收液	1	浓氨水储罐	V=40m ³	缩合尾气吸收液	1	容积由 50m ³ 改为 40m ³
27.	稀氨水罐	V=15m ³	缩合尾气吸收液	6	稀氨水罐	V=15m ³	缩合尾气吸收液	6	不变
28.	-	-	-	-	溶剂分离槽	50m ³	脱溶干燥	1	新增
29.	稀硫酸储罐	V=50m ³	酸煮	1	吸收液罐	V=30m ³	尾气吸收系统	1	1 台 50m ³ 稀硫酸储罐改为 1 台 30m ³ 吸收液罐
30.	冰机系统	/	环境治理系统配套	1	冰机系统	LSLG-240ZDNG	环境治理系统配套	1	不变
31.	-	-	-	-	98 酸高位槽	7m ³	酸煮	1	新增
32.	-	-	-	-	液碱高位槽	2m ³	酸煮	1	新增
33.	酸煮釜	Φ3800*4000 V=50m ³	酸煮	3	酸煮釜	Φ3800*4000 V=50m ³	酸煮	3	不变
34.	稀硫酸储罐	V=30m ³	酸煮	1	稀硫酸储罐	V=30m ³	酸煮	1	不变
35.	酸压滤机	1500	压滤洗涤	2	酸压滤机	1500	压滤洗涤	2	不变
36.	打浆釜	V=25m ³	打浆	2	打浆釜	V=35m ³	压滤洗涤	2	容积由 25m ³ 改为 35m ³
37.	热水罐	V=50m ³	打浆	1	热水罐	Φ3700*7000	压滤洗涤	1	不变
38.	压榨机	1500	压榨	1	压榨机	1500	压滤洗涤	1	不变
39.	一级皮带机	TDY75	压榨	4	一级皮带机	TDY75	压滤洗涤	5	增加 1 台
40.	二级皮带机	TDY75	压榨	1	-	-	-	-	取消
41.	三级皮带机	TDY75	压榨	1	-	-	-	-	取消
42.	滤饼料仓	V=6m ³	压榨	1	滤饼料仓	V=6m ³	压滤洗涤	1	不变
43.	微粉干燥机	QGS-4	微粉干燥	1	微粉干燥机	QGS-4	微粉干燥	1	不变

44.	气流输送系统（料仓布袋除尘器）	90 m ²	干燥后负压气流输送，配套旋风布袋除尘器	2	-	-	-	-	取消
45.	周转料仓	15m ³	微粉干燥后暂存	2	周转料仓	30m ³	微粉干燥后暂存	2	容积由 15m ³ 改为 30m ³
46.	环保压滤机	1500	环保配套	2	环保压滤机	1500	环保配套	2	不变
47.	环保打浆罐	V=25m ³	环保配套	1	环保打浆罐	V=30m ³	环保配套	1	容积由 25m ³ 改为 30m ³

由上表，酞菁铜（中间体）涉及产能的主体生产设备（缩合釜）不变，可以满足生产需要；部分辅助设备型号和数量根据实际生产需要有所调整，主要为溶剂追加槽、溶剂计量槽、稀氨水储罐、浓氨水储罐、打浆釜、周转料仓、打浆罐等规格调整；卸料水环真空泵、水环真空泵等数量调整；溶剂罐数量减少，总容积减小；新增溶剂分离槽、98 酸高位槽、液碱高位槽等；调整后产品产能不增加。

表3-7 铝菁蓝B主要生产设备

序号	环评报告				实际建设				备注
	设备名称	型号	对应工序	数量	设备名称	型号	对应工序	数量	
1.	原料气流输送系统	/	混合投料，配套旋风布袋除尘器	2	原料气流输送系统	/	混合投料，配套旋风布袋除尘器	2	位置由 3#酞菁蓝 B 车间改为原料仓库
2.	/	/	/	/	气流投料料仓	4m ³	混合	8	新增
3.	原料接收槽下料关风机	/	混合	44	原料接收槽下料关风机	/	混合	5	减少 39 个
4.	原材料混料机	/	混合	22	原材料混料机	14m ³	混合	5	减少 17 个
5.	混合机下料关风机	/	混合	22	自动加料机	/	缩合	5	减少 17 个，混合机下料关风机改为自动加料机

6.	立式反应釜	$\Phi 1200*1500$ $V=2000L$	缩合	22	固相反应器	$V=6m^3$	缩合	5	22 台 $2m^3$ 立式反应釜改为 5 台 $6m^3$ 固相反应器
7.	稀氨水储罐	$50m^3$	缩合尾气吸收液	1	稀氨水储罐	$30m^3$	缩合尾气吸收液配套	1	容积由 $50m^3$ 改为 $30m^3$
8.	-	-	-	-	浓氨水储罐	$30m^3$	缩合尾气吸收液配套	1	新增
9.	物料气流输送系统	/	立釜下料，配套旋风布袋除尘器	2	物料气流输送系统	/	缩合	2	不变
10.	半成品料仓	$50m^3$	缩合	2	半品料仓	$50m^3$	缩合	2	不变
11.	立釜下料周转罐	$3m^3$	缩合	22	立釜下料周转罐	$3m^3$	缩合	4	减少 18 台
12.	一次磨粉机	/	磨粉	2	一次磨粉机	WDJ-500	磨粉	2	不变
13.	水环真空泵	/	磨粉抽料	2	磨粉气流输送系统	$90m^2$	磨粉	2	水环真空泵改为磨粉气流输送系统
14.	打浆搪瓷釜	$5m^3$	打浆	2	打浆搪瓷釜	$15m^3$	打浆	2	容积由 $5m^3$ 改为 $15m^3$
15.	立釜酸煮罐	$\Phi 3800*4000$ $V=50m^3$	酸煮	3	精制酸煮釜	$\Phi 4000*4000$ $V=60m^3$	酸煮	3	容积由 $50m^3$ 改为 $60m^3$
16.	立釜酸压滤机	1500	压滤洗涤(一次)	2	精制酸压滤机	1500 型	压滤洗涤(一次)	2	不变
17.	酸母液储罐	$50m^3$	压滤，暂存压滤母液	1	酸母液储罐	$50m^3$	压滤配套	1	不变
18.	环保压滤机	1500	压滤洗涤配套	2	环保压滤机	1500 型	环保配套	2	不变
19.	皮带机	TDY75	压滤洗涤配套	2	皮带机	TDY75	压滤洗涤配套	2	不变
20.	打浆釜	$25m^3$	打浆	2	打浆釜	$30m^3$	打浆	2	容积由 $25m^3$ 改为 $30m^3$
21.	立釜压榨机	1500	压滤洗涤	1	酞菁铜压榨机	1500 型	压滤洗涤	1	不变
22.	皮带机	TDY75	压滤洗涤配套	1	皮带机	TDY75	压滤洗涤配套	3	增加 2 台
23.	滤饼料仓	$6m^3$	压滤洗涤配套	1	滤饼料仓	$6m^3$	压滤洗涤配套	1	不变

24.	干燥机	QGS-4 1095*4500	微粉干燥(一次)	1	干燥机	QGS-4 1095*4500	微粉干燥(一次)	1	不变
25.	立釜成品大料仓	60m ³	微粉干燥	2	酞菁铜成品大料仓	60m ³	微粉干燥	2	不变
26.	大料仓布袋	110m ²	配套环保除尘	2	大料仓布袋	90m ²	微粉干燥	2	规格由 110m ² 改为 90m ²
27.	投料气流输送系统(布袋料仓)	3m ³	酸胀投料, 配套旋风布袋除尘器	8	投料气流输送系统(布袋料仓)	3m ³	酸胀投料, 配套旋风布袋除尘器	8	不变
28.	-	-	-	-	硫酸高位槽	10m ³	酸胀配套配酸	1	新增
29.					配酸釜	10m ³	酸胀配套配酸	2	新增
30.	酸胀釜	5m ³	酸胀, 含 2 台母体罐	8	酸胀釜	5m ³	酸胀, 含 2 台母体罐	8	不变
31.	酸压滤机	1500 型	压滤洗涤(二次)	4	酸压滤机	1500 型	压滤洗涤	4	不变
32.	-	-	-		稀酸储罐	30m ³	酸胀配套配酸	1	新增
33.	酸母液罐	50m ³	压滤洗涤(二次)	1	酸母液储罐	50m ³	压滤配套	1	不变
34.	-	-	-	-	液碱高位槽	5m ³	碱煮	1	新增
35.	碱煮釜(酸打浆釜)	30m ³	碱煮	4	碱煮釜(酸打浆釜)	30m ³	碱煮	4	不变
36.	松香釜	2m ³	碱煮配套	1	松香釜	2m ³	碱煮配套	1	不变
37.	酸胀碱压滤机	/	压滤洗涤(三次)	2	酸胀碱压滤机	1500 型	压滤洗涤(三次)	2	不变
38.	酸胀环保压滤机	1500 型	环保配套	2	氨水压滤机	1000 型	环保配套	2	酸胀环保压滤机改为氨水压滤机
39.	高速打浆釜	3m ³	打浆(二次)	2	高速打浆釜	3m ³	打浆(二次)	2	不变
40.	热水储罐	80m ³	打浆(二次)	1	热水储罐	40m ³	压滤洗涤	2	容积由 80m ³ 改为 40m ³

41.	-	-	-	-	酸胀碱打 浆釜	30m ³	压滤 洗涤 (三 次)	2	新增
42.	成品滤 机	1500	压滤 (四 次)	4	成品压滤 机	1500型	压滤 洗涤 (三 次)	4	不变
43.	稀硫酸 循环罐	/	压滤洗 涤(四 次)	2	-	-	-	-	取消
44.	负压气 流输送 系统	/	配套4 个干燥 机收 料，配 套旋风 布袋除 尘器	5	负压气流 输送系统	90m ²	配套3 个干 燥机 收料	3	减少2套
45.	浆叶干 燥机	6m ³	干燥	3	浆叶干燥 机	6m ³	干燥	3	不变
46.	粗粉机	WDJ-350	磨粉	3	粗粉机	WDJ-350	磨粉	3	不变
47.	微粉干 燥机	QGS-4	微粉干 燥	1	微粉干燥 机	QGS-4	微粉 干燥	1	不变
48.	气流输 送系统	/	干燥物 料输 送，配 套旋风 布袋除 尘器	5	气流输送 系统	/	干燥 物料 输 送， 配套 旋风 布袋 除尘 器	2	减少3套
49.	拼混机	15000L	微粉干 燥后物 料暂存	5	拼混机	15m ³	拼混	5	不变
50.	储存大 料仓	100m ³	成品料 仓	2	-	-	-	-	取消
51.	皮带输 送机	TDY75	压滤洗 涤配套	10	皮带输送 机	TDY75	压滤 洗涤 配套	10	不变
52.	母体料 浆釜	25000L	打浆	1	母体料浆 釜	25m ³	打浆	1	不变
53.	蓝B接 收料仓	15000L	蓝B拼 混	5	-	-	-	-	取消
54.	蓝B拼 混罐	15000L	蓝B拼 混	3	旋风布袋 仓	过滤面积 90m ²	拼混	2	减少1个，规 格由15000L 改为90m ²
55.	小包装 机	/	包装	2	小包装机	/	包装	3	增加1台

由上表，酞菁蓝B涉及产能的主体生产设备由22台2m³立式反应釜改为5台6m³固相反应器，总容积由44m³改为30m³，通过增加批次物料装填量等，可以满足生产需要；部分辅助设备型号和数量根据实际生产需要有所调整，主要为新增气流投料料仓、浓氨水储罐、硫酸高位槽、稀酸储罐、液碱高位槽、酸

胀碱打浆釜等；原材料混合机、下料周转罐数量减少；打浆釜、精制酸煮釜、打浆釜、大料仓布袋、蓝 B 拼混罐规格调整，取消储存大料仓、稀硫酸循环罐；蓝 B 拼混罐数量减少，总容积增大；小包装机数量增加；调整后产品产能不增加。

表 3-8 酣菁蓝 BGS 主要生产设备

序号	环评报告				实际建设				备注
	设备名称	型号	对应工序	数量	设备名称	型号	对应工序	数量	
1.	-	-	-	-	酣菁铜料仓	V=130m ³	球磨	2	新增
2.	-	-	-	-	元明粉料仓	V=60m ³	球磨	1	新增
3.	-	-	-	-	母体料仓	V=60m ³	球磨	1	新增
4.	-	-	-	-	投料气流料仓	V=6m ³	球磨	8	新增
5.	-	-	-	-	投料气流料仓绞龙	/	球磨	8	新增
6.	球磨机	15000L	球磨	7	球磨机	15000L	球磨	7	不变
7.	-	-	-	-	球磨机下料仓	3m ³	球磨	7	新增
8.	气流输送系统	90m ²	球磨投料，配套旋风布袋除尘器	1	气流输送系统	/	球磨投料，配套旋风布袋除尘器	4	增加 3 套
9.	气流输送系统	90m ²	打浆输送，配套旋风布袋除尘器	1	气流输送系统	90m ²	打浆输送，配套旋风布袋除尘器	2	增加 1 套
10.	打浆釜	15000L	打浆	2	打浆釜	15000L	打浆	2	不变
11.	酸煮釜	15000L	酸煮	3	酸煮釜	15000L	酸煮	3	不变
12.	硫酸计量槽	/	酸煮	1	硫酸计量槽	2m ³	酸煮	1	不变
13.	液碱计量槽	/	酸煮	1	液碱计量槽	4m ³	酸煮	1	不变
14.	溶剂中间罐	20000L	溶剂处理	1	溶剂中间罐	30000L	溶剂处理	1	容积由 20000L 改为 30000L
15.	溶剂处理釜	30000L	溶剂处理	3	溶剂处理釜	30000L	溶剂处理	3	不变
16.	助剂高速打浆釜	3000L	溶剂处理	1	助剂高速打浆釜	3m ³	酸煮	1	不变
17.	-	-	-	-	助剂釜	3000L	溶剂处理	1	新增

18.	松香釜	4000L	溶剂处理	1	松香釜	4000L	溶剂处理	1	不变
19.	二次蒸馏系统	2000L	溶剂处理	1	-	-	-	-	取消
20.	-	-	-	-	回收水罐	20m³	溶剂处理	1	新增
21.	周转釜	50m³(立式)	周转循环	3	周转釜	50m³(立式)	周转循环	3	不变
22.	压滤机	1500	压滤洗涤(隔膜压榨)	6	压滤机	1500	压滤洗涤(隔膜压榨)	6	不变
23.	打浆釜	15m³	周转循环	1	打浆釜	20m³	周转循环	1	容积由 15m³ 改为 20m³
24.	高速打浆釜	3 m³	周转循环	1	高速打浆釜	3m³	周转循环	1	不变
25.	一级皮带机	TDY75	压滤洗涤	6	一级皮带机	TDY75	压滤洗涤	6	不变
26.	二级皮带机	TDY75	压滤洗涤	1	二级皮带机	TDY75	压滤洗涤	1	不变
27.	三级皮带机	TDY75	压滤洗涤	1	三级皮带机	TDY75	压滤洗涤	1	不变
28.	滤饼料仓	/	压滤洗涤	1	滤饼料仓	6m³	压滤洗涤	1	不变
29.	微粉干燥机	/	微粉干燥	1	微粉干燥机	QGS-5	微粉干燥	1	不变
30.	微粉气流输送系统	/	配套旋风布袋除尘器	2	微粉气流输送系统	/	配套旋风布袋除尘器	2	不变
31.	细粉机	SLH-6	磨粉	1	细粉机	LFM-900	磨粉	2	增加 1 台
32.	细粉机	FW400	磨粉	1	细粉机	FW400	磨粉	1	不变
33.	气流输送系统	/	磨粉	2	气流输送系统	/	磨粉	3	增加 1 套
34.	细粉前拼混机料仓	15000L	拼混	2	细粉前拼混机料仓	15000L	拼混	3	增加 1 套
35.	环保压滤机	1500	环保配套	1	环保压滤机	1500	公辅配套	2	不变
36.	DM 料接收料仓	15000L	DM、有机复合绿拼混	4	DM 料接收料仓	/	DM、有机复合绿拼混	5	增加 1 台
37.	DM 拼混罐	15000L	DM、有机复合绿拼混	3	DM 拼混罐	15000L	DM、有机复合绿拼混	3	不变
38.	小包装机	/	DM、有机复合绿包装	4	小包装机	/	DM、有机复合绿包装	3	减少 1 台

由上表，酞菁蓝 BGS 涉及产能的主体生产设备（球磨机）不变，部分辅助设备型号和数量根据实际生产需要有所调整，主要为新增酞菁铜料仓、元明粉料仓、母体料仓、球磨机下料仓、助剂釜；溶剂中间罐、打浆釜规格调整；取消了二次蒸馏系统、细粉前拼混机料仓；细粉机、DM 料接收料仓数量增加；小包装机数量减少；调整后产品产能不增加。

表3-9 永固紫主要生产设备一览表

序号	环评报告				实际建设				备注
	设备名称	型号	对应工序	数量	设备名称	型号	对应工序	数量	
1.	球磨机	15000L	球磨	3	球磨机	15m ³	球磨	3	不变
2.	-	-	-	-	球磨机下料仓	3m ³	球磨	3	新增
3.	气流输送系统	90m ²	球磨物料输送，配套旋风布袋除尘器	3	气流输送系统	90m ²	球磨物料输送，配套旋风布袋除尘器	3	不变
4.	高速打浆釜	15000L	打浆	1	高速打浆釜	15m ³	回流打浆	1	不变
5.	回流釜	15000L	溶剂处理	1	回流釜	15m ³	溶剂处理	1	不变
6.	油水分离器	/	蒸馏回收溶剂	1	油水分离器	/	蒸馏回收溶剂	2	增加 1 台
7.	溶剂分水槽	4000L	蒸馏回收溶剂	1	/	/	/	/	取消
8.	溶剂储罐	15000L	蒸馏回收溶剂	2	溶剂储罐	15m ³	蒸馏回收溶剂	2	不变
9.	-	-	-	-	回收水罐	15m ³	蒸馏回收溶剂分水	1	新增
10.	-	-	-	-	精馏塔	550*6100	蒸馏回收溶剂分水	1	新增
11.	小布袋仓	/	捏合	2	小布袋仓	15m ²	捏合	1	减少 1 个
12.	捏合机	4000L	捏合	4	捏合机	4000L	捏合	2	减少 2 台
13.	-	-	-	-	二乙二醇储罐	40000L	捏合	1	新增
14.	二乙二醇高位槽	2000L	捏合	1	二乙二醇高位槽	5m ³	捏合	1	容积由 2m ³ 改为 5m ³

15.	捏合高速打浆釜	15000L	打浆	4	捏合高速打浆釜	10m ³	打浆	2	减少 1 台；总容积减少 40m ³
16.	-	-	-	-	捏合集中打浆釜	15m ³	打浆	1	新增
17.	压滤机(洗盐)	1500 型	脱盐压滤	2	压滤机(洗盐)	1500 型	脱盐压滤	2	不变
18.	高速打浆釜	15000L	高速打浆	1	高速打浆釜	15000L	高速打浆	1	不变
19.	酸化釜	15000L	酸处理	2	酸化釜	15m ³	酸处理	2	不变
20.	盐酸计量槽	4000L	酸处理	1	盐酸计量槽	5m ³	酸处理	1	容积由 4m ³ 改为 5m ³
21.	配酸釜	10000L	酸胀配酸	1	配酸釜	5000L	酸胀配酸	1	容积由 10000L 改为 5000L
22.	浓硫酸计量槽	/	酸胀	1	浓硫计量槽	7m ³	酸胀配酸	1	不变
23.	稀硫酸罐	20000L	酸胀(回用稀酸)	1	稀硫酸罐	20000L	酸胀(回用稀酸)	1	不变
24.	-	-	-	-	称重布袋仓	/	酸胀投料	1	新增
25.	搪瓷釜	5000L	酸胀	1	搪瓷釜	5000L	酸胀	1	不变
26.	酸煮釜	80000L	酸煮	1	酸煮釜	60m ³	酸煮	1	容积由 80m ³ 改为 60m ³
27.	酸压滤机	1500 型	酸压滤洗涤	3	酸压滤机	1500 型	酸压滤洗涤	3	不变
28.	酸母液罐	30m ³	酸压滤洗涤	1	酸母液储罐	30m ³	酸压滤洗涤	1	不变
29.	高速打浆釜	15000L	高速打浆	3	高速打浆釜	30 m ³	压滤洗涤	2	减少 1 台，总容积由 45m ³ 改为 60m ³
30.	-	-	-	-	液碱高位槽	5m ³	打浆	1	新增
31.	表处釜	50000L	表面处理	2	表处釜	60m ³	表面处理	1	减少 1 台，总容积由 100m ³ 改为 60m ³
32.	助剂计量槽	2000L	表面处理	2	助剂罐	2000L	表面处理	1	减少 1 个
33.	成品压滤机	1500 型	压滤洗涤(3台干燥, 2台滤饼)	5	成品压滤机	1500 型	压滤洗涤(2台干燥, 1台滤饼)	3	减少 2 台
34.	滤饼料仓	3m ³	压滤洗涤	3	滤饼料仓	4m ³	压滤洗涤	2	减少 1 台，总容积由 9m ³ 改为 8m ³

35.	带式干燥机	200kg/h	干燥，配套布袋除尘器	3	带式干燥机	200kg/h	干燥，配套布袋除尘器	2	减少 1 台
36.	-	-	-	-	干燥后料仓	3m ³	磨粉	2	新增
37.	气流输送系统	/	干燥物料输送，配套旋风布袋除尘器	3	-	-	-	-	取消
38.	磨粉机	WDJ-300	磨粉	3	磨粉机	WDJ-350	磨粉	2	减少 1 台；规格由 WDJ-300 改为 WDJ-350
39.	气流输送系统	/	磨粉物料输送，配套旋风布袋除尘器	3	气流输送系统	/	干燥物料输送，配套旋风布袋除尘器	2	减少 1 套
40.	混合机（磨粉后料仓）	15000L	拼混	3	-	-	-	-	取消
41.	混合机	15000L	拼混	3	混合机	15000L	拼混	2	减少 1 台
42.	包装机	/	包装	3	包装机	/	包装	2	减少 1 台
43.	环保压滤机	1500 型	环保配套	3	环保压滤机	1500 型	环保配套	1	减少 2 台
44.	环保打浆釜	30000L	环保配套	1	环保打浆釜	30000L	环保配套	1	不变
45.	皮带输送机	TDY75	公辅配套	12	皮带输送机	TDY75	公辅配套	8	减少 4 台
46.	真空机组	水环式真空泵	公辅配套	1	-	-	-	-	取消
47.	盐母液脱色压滤机	1500 型	盐溶剂回收预处理	1	盐母液脱色压滤机	1500 型	盐溶剂回收预处理	1	不变
48.	盐母液罐	30m ³	盐母液暂存	1	盐母液罐	40m ³	盐母液暂存	2	增加 1 台，容积由 30m ³ 改为 40m ³
49.	-	-	-	-	盐水收集罐	40m ³	水套用	3	新增
50.					热水罐	40m ³	压滤洗涤	1	新增
51.					软水罐	40m ³	压滤洗涤	1	新增

由上表，永固紫涉及产能的主体生产设备回流釜不变、捏合机数量减少 2 台，酸煮釜总容积由 80m³改为 60m³，通过增加捏合法、酸处法批次物料装填量等，可以满足生产需要；部分辅助设备型号和数量根据实际生产需要有所调整，主要为新增球磨机下料仓、回收水罐、精馏塔、二乙二醇储罐、捏合集中打浆釜、称重布袋仓、液碱高位槽、干燥后料仓；取溶剂分水槽、混合机（磨粉后料仓）；小布袋仓、助剂计量槽、带式干燥机、混合机、包装机数量减少；二乙二醇高位槽、盐酸计量槽、配酸釜、高速打浆釜、表处釜、滤饼料仓规格调整；捏合高速打浆、磨粉机数量减少且规格调整；调整后产品产能不增加。

表3-10 有机复合绿主要生产设备一览表

序号	环评报告				实际建设				备注
	设备名称	型号	对应工序	数量	设备名称	型号	对应工序	数量	
1.	-	-	-	-	酞菁铜料仓	V=130m ³	球磨	2	新增
2.	-	-	-	-	母体料仓	V=60m ³	球磨	1	新增
3.	-	-	-	-	投料气流料仓	V=6m ³	球磨	8	新增
4.	-	-	-	-	投料气流料仓绞龙	/	球磨	8	新增
5.	球磨机	15000L	球磨	1	球磨机	15000L	球磨	1	不变
6.	-	-	-	-	球磨机下料仓	3m ³	球磨	1	新增
7.	气流输送系统	90m ²	球磨投料，配套旋风布袋除尘器	1	气流输送系统	/	球磨投料，配套旋风布袋除尘器	4	增加 3 套
8.	气流输送系统	90m ²	打浆输送，配套旋风布袋除尘器	1	气流输送系统	90m ²	打浆输送，配套旋风布袋除尘器	2	增加 1 套
9.	打浆釜	15000L	打浆	2	打浆釜	15000L	打浆	2	不变
10.	酸煮釜	15000L	酸煮	3	酸煮釜	15000L	酸煮	3	不变
11.	硫酸计量槽	/	酸煮	1	硫酸计量槽	2m ³	酸煮	1	不变
12.	液碱计量槽	/	酸煮	1	液碱计量槽	4m ³	酸煮	1	不变
13.	溶剂中间罐	20000L	溶剂处理	1	溶剂中间罐	30000L	溶剂处理	1	容积由 20000L 改为 30000L

14.	溶剂处理釜	30000L	溶剂处理	3	溶剂处理釜	30000L	溶剂处理	3	不变
15.	助剂高速打浆釜	3000L	溶剂处理	1	助剂高速打浆釜	3m³	酸煮	1	不变
16.	-	-	-	-	助剂釜	3000L	溶剂处理	1	新增
17.	松香釜	4000L	溶剂处理	1	松香釜	4000L	溶剂处理	1	不变
18.	二次蒸馏系统	2000L	溶剂处理	1	-	-	-	-	取消
19.	-	-	-	-	回收水罐	20m³	溶剂处理	1	新增
20.	周转釜	50m³(立式)	周转循环	3	周转釜	50m³(立式)	周转循环	3	不变
21.	压滤机	1500	压滤洗涤(隔膜压榨)	6	压滤机	1500	压滤洗涤(隔膜压榨)	6	不变
22.	打浆釜	15m³	周转循环	1	打浆釜	20m³	周转循环	1	容积由 15m³ 改为 20m³
23.	高速打浆釜	3 m³	周转循环	1	高速打浆釜	3m³	周转循环	1	不变
24.	一级皮带机	TDY75	压滤洗涤	6	一级皮带机	TDY75	压滤洗涤	6	不变
25.	二级皮带机	TDY75	压滤洗涤	1	二级皮带机	TDY75	压滤洗涤	1	不变
26.	三级皮带机	TDY75	压滤洗涤	1	三级皮带机	TDY75	压滤洗涤	1	不变
27.	滤饼料仓	/	压滤洗涤	1	滤饼料仓	6m³	压滤洗涤	1	不变
28.	微粉干燥机	/	微粉干燥	1	微粉干燥机	QGS-5	微粉干燥	1	不变
29.	微粉气流输送系统	/	配套旋风布袋除尘器	2	微粉气流输送系统	/	配套旋风布袋除尘器	2	不变
30.	细粉机	SLH-6	磨粉	1	细粉机	SLH-6	磨粉	2	增加 1 台
31.	细粉机	FW400	磨粉	1	细粉机	FW400	磨粉	1	不变
32.	气流输送系统	/	磨粉	2	气流输送系统	/	磨粉	3	增加 1 套
33.	细粉前拼混机料仓	15000L	拼混	2	细粉前拼混机料仓	15000L	拼混	3	增加 1 套
34.	环保压滤机	1500	环保配套	1	环保压滤机	1500	公辅配套	2	不变
35.	DM 料接收料仓	15000L	DM、有机复合绿拼混	4	DM 料接收料仓	/	DM、有机复合绿拼混	5	增加 1 台
36.	DM 拼混罐	15000L	DM、有机复合绿拼混	3	DM 拼混罐	15000L	DM、有机复合绿拼混	3	不变

37.	小包装机	/	DM、有机复合绿包装	4	小包装机	/	DM、有机复合绿包装	3	减少 1 台
-----	------	---	------------	---	------	---	------------	---	--------

由上表，有机复合绿涉及产能的主体生产设备（球磨机）不变，其余设备与酞菁蓝 BGS 设备共用，变化情况同酞菁蓝 BGS。

表3-11 酞菁绿主要生产设备

序号	环评报告				实际建设				备注
	设备名称	型号	对应工序	数量	设备名称	型号	对应工序	数量	
1.	-	-	-	-	捏合投料布袋仓	15m ²	捏合	1	新增
2.	捏合机	4000L	捏合	1	捏合机	4000L	捏合	1	不变
3.	二乙二醇高位槽	2000L	捏合（与永固紫共用）	1	二乙二醇高位槽	5m ³	捏合（与永固紫捏合法共用）	1	容积由 2m ³ 改为 5m ³
4.	捏合打浆釜	15000L	打浆	1	捏合打浆釜	10m ³	打浆	1	容积由 15m ³ 改为 10m ³
5.	-	-	-	-	捏合集中打浆釜	30m ³	打浆	1	新增
6.	压滤机（洗盐）	1500 型	脱盐压滤	1	压滤机（洗盐）	1500 型	脱盐压滤	1	不变
7.	高速打浆釜	15000L	高速打浆	1	高速打浆釜	15m ³	高速打浆	1	不变
8.	酸化釜	15000L	酸处理	1	酸化釜	15m ³	酸处理	1	不变
9.	盐酸计量槽	4000L (PP)	酸处理（与永固紫共用）	1	盐酸计量槽	5m ³	酸处理（与永固紫捏合法共用）	1	容积由 4m ³ 改为 5m ³
10.	-	-	-	-	酸洗压滤机	1500 型	压滤洗涤	1	新增
11.	-	-	-	-	酸滤饼高速打浆釜	30 m3	压滤洗涤	1	新增
12.	表处釜	50000L	表面处理	1	表处釜	60m ³	表面处理	1	容积由 50m ³ 改为 60m ³
13.	助剂计量槽	2000L	表面处理	1	-	-	-	-	取消
14.	成品压滤机	1500 型	压滤洗涤	1	成品压滤机	1500 型	压滤洗涤	1	不变
15.	滤饼料仓	3m ³	压滤洗涤	1	滤饼料仓	4m ³	压滤洗涤	1	容积由 3m ³ 改为 4m ³

16.	带式干燥机	200kg/h	干燥，配套布袋除尘器	1	带式干燥机	200kg/h	干燥，配套布袋除尘器	1	不变
17.	-	-	-	-	干燥后料仓	3m ³	磨粉	1	新增
18.	气流输送系统	/	干燥物料输送，配套旋风布袋除尘器	1	-	-	-	-	取消
19.	细粉机	/	磨粉	1	细粉机	WDJ-350	磨粉	1	不变
20.	气流输送系统	/	磨粉物料输送，配套旋风布袋除尘器	1	气流输送系统	/	磨粉物料输送，配套旋风布袋除尘器	1	不变
21.	混合机 (磨粉后料仓)	15000L	拼混	1	-	-	-	-	取消
22.	混合机	15000L	拼混	1	混合机	15000L	拼混	1	不变
23.	包装机	/	包装	1	包装机	/	包装	1	不变
24.	环保压滤机	1500 型	环保配套	1	-	-	-	-	取消，公用
25.	环保打浆釜	30000L	环保配套	1	-	-	-	-	取消，公用
26.	皮带输送机	TDY75	公辅配套	12	皮带输送机	TDY75	公辅配套	3	减少 9 台
27.	真空机组	/	公辅配套 (与捏合法、回流法共用)	1	-	-	-	-	取消
28.	盐母液脱色压滤机	1500 型	盐溶剂回收预处理 (与捏合法共用)	1	盐母液脱色压滤机	1500 型	盐溶剂回收预处理 (与永固紫捏合法共用)	1	不变

29.	盐母液罐	30 m ³	盐母液暂存	1	盐母液罐	40 m ³	盐母液暂存 (与永固紫捏合法共用)	2	增加 1 个；容积由 30m ³ 改为 40m ³
30.	-	-	-	-	盐水收集罐	40m ³	水套用 (与永固紫捏合法共用)	3	新增

由上表，酞菁绿涉及产能的主体生产设备（捏合机）不变，部分辅助设备型号和数量根据实际生产需要有所调整，主要为新增捏合投料布袋仓、捏合集中打浆釜、酸洗压滤机、酸滤饼高速打浆釜、干燥后料仓、混合机（磨粉后料仓）、盐水收集罐；二乙二醇高位槽、捏合打浆釜、盐酸计量槽、表处釜、滤饼料仓、盐母液罐规格调整；取消助剂计量槽、环保压滤机、环保打浆釜、真空机组；调整后产品产能不增加。

表3-12 盐、溶剂回收主要生产设备一览表

序号	设备名称	环评报告		实际建设		备注
		规格	数量 (台)	规格	数量 (台)	
1	浓盐水周转罐	100000L	2	/	/	取消
2	浓盐水泵	/	1	/	/	取消
3	盐水计量罐	2000L	2	/	/	取消
4	清水计量罐	2000L	1	/	/	取消
5	螺杆泵	YE1323-2	2	/	/	取消
6	管道泵	/	1	/	/	取消
7	喷雾干燥塔	7*20 米	2	/	/	取消
8	高速盐粉碎机	/	1	/	/	取消
9	热风炉	RLY250	2	/	/	取消
10	喷淋塔	/	3	/	/	取消
11	喷淋循环泵	/	3	/	/	取消

12	喷淋水循环水池	/	1	/	/	取消
13	凉水塔	/	1	/	/	取消
14	凉水塔循环泵	/	1	/	/	取消
15	出液泵	/	1	/	/	取消
16	原液罐	60m ³	2	/	/	取消
17	原液泵	/	1	/	/	取消
18	一级蒸馏釜	5000L	2	/	/	取消
19	一级冷凝器	40m ²	2	/	/	取消
20	水接收罐	5mm ³	1	/	/	取消
21	二级蒸馏釜	5000L	2	/	/	取消
22	二级冷凝器	40m ²	2	/	/	取消
23	溶剂接收罐	5m ³	1	/	/	取消
24	溶剂泵	/	1	/	/	取消
25	真空缓冲罐	/	1	/	/	取消
26	罗茨真空泵	ZJ-300	2	/	/	取消
27	空气储罐	2m ³	1	/	/	取消
28	原水池 (V0100)	/	/	/	1	新增
29	MVR 真空泵机组 (P0111)	/	/	/	1	新增
30	MVR 洗气塔 (T0101)	/	/	V=4m ³	1	新增
31	MVR 不凝气预热器 (E0101)	/	/	F=8m ²	1	新增
	MVR 冷凝水预热器 (E0102)	/	/	F=15m ²	1	新增
32	MVR 生蒸汽预热器 (E0103)	/	/	F=10m ²	1	新增
33	MVR 强制循环加热器 (E0104A/B)	/	/	F=177m ²	2	新增
34	MVR 真空泵换热器 (E0105)	/	/	F=5m ²	1	新增
35	MVR 结晶器 (C0101)	/	/	V=23m ³	1	新增
36	MVR 不凝气汽水分离器 (V0101)	/	/	V=0.1m ³	1	新增
37	MVR 冷凝水罐 (V0102)	/	/	V=0.7m ³	1	新增
38	MVR 凝水罐 (V0103)	/	/	V=0.1m ³	1	新增
39	MVR 蜗壳水罐 (V0104)	/	/	V=0.1m ³	1	新增

40	MVR 稠厚器 (V0105)	/	/	V=4.5m ³	1	新增
41	MVR 母液罐 (V0106)	/	/	V=3.0m ³	1	新增
42	MVR 真空水罐 (V0107)	/	/	V=0.4m ³	1	新增
43	MVR 虹吸罐 (V0108)	/	/	V=0.1m ³	1	新增
44	MVR 离心机 (D0101)	/	/	HR400-N	1	新增
45	MVR 离心压缩机 (Z0101)	/	/	GVC250	1	新增
46	单效真空泵机组 (P0205)	/	/	/	1	新增
47	单效加热器 (E0201)	/	/	F=26m ²	1	新增
48	单效冷凝器 (E0202)	/	/	F=35m ²	1	新增
49	单效真空泵换热器 (E0203)	/	/	F=5m ²	1	新增
50	单效分离器 (C0201)	/	/	V=9m ³	1	新增
51	单效进料缓冲罐 (V0201)	/	/	V=6.3m ³	1	新增
52	单效稠厚器 (V0202)	/	/	V=2.0m ³	1	新增
53	单效母液罐 (V0203)	/	/	V=2.0m ³	1	新增
54	单效冷凝水罐 (V0204)	/	/	V=0.35m ³	1	新增
55	单效真空水罐 (V0205)	/	/	V=0.4m ³	1	新增
56	单效旋流器 (V0206)	/	/	V=0.003m ³	1	新增
57	单效离心机 (D0201)	/	/	HR400-N	1	新增
58	精馏塔釜 (E0301)	/	/	F=3m ²	1	新增
59	精馏塔节 (E0302)	/	/	V=0.1m ³	1	新增
60	精馏冷凝器 (E0303)	/	/	F=6m ²	1	新增
61	精馏冷却器 (E0304)	/	/	F=1m ²	1	新增
62	精馏稳压罐 (V0301)	/	/	V=0.022m ³	1	新增
63	精馏冷凝水罐 (V0302)	/	/	V=0.3m ³	1	新增
64	真空脱油真空泵机 组 (P0401)	/	/	/	1	新增
65	真空脱油冷凝水泵 (P0403)	/	/	YUY-F-2-32	1	新增
66	真空脱油搪瓷釜 (V0401A/B)	/	/	V=3.0m ³	2	新增
67	真空脱油冷凝水罐 (V0402)	/	/	V=0.3m ³	1	新增
68	真空脱油真空水罐 (V0403)	/	/	V=0.4m ³	1	新增

69	真空脱油冷凝器 (E0401)	/	/	F=20m ²	1	新增
70	真空脱油真空泵换热器 (E0203)	/	/	F=5m ²	1	新增
71	机封水冷却器 (E0501)	/	/	F=8m ²	1	新增
72	机封水罐 (V0501)	/	/	V=0.4m ³	1	新增
73	一级洗涤反应器 (V0711)	/	/	V=10m ³	1	新增
74	一级洗涤反应器搅拌机 (M0711)	/	/	/	1	新增
75	一级洗涤原液罐 (V0712)	/	/	V=5m ³	1	新增
76	一级浓缩反应器 (V0713)	/	/	V=5m ³	1	新增
77	一级浓缩反应器搅拌机 (M0713)	/	/	/	1	新增
78	一级离心机 (M0714)	/	/	HR400-N	1	新增
79	二级洗涤反应器 (V0721)	/	/	V=10m ³	1	新增
80	二级洗涤反应器搅拌机 (M0721)	/	/	/	1	新增
81	二级洗涤原液罐 (V0722)	/	/	V=5m ³	1	新增
82	二级浓缩反应器 (V0723)	/	/	V=5m ³	1	新增
83	二级浓缩反应器搅拌机 (M0723)	/	/	/	1	新增
84	二级离心机 (M0724)	/	/	HR400-N	1	新增
85	三级洗涤反应器 (V0731)	/	/	V=10m ³	1	新增
86	三级洗涤反应器搅拌机 (M0731)	/	/	/	1	新增
87	三级洗涤原液罐 (V0732)	/	/	V=5m ³	1	新增
88	三级浓缩反应器 (V0733)	/	/	V=5m ³	1	新增
89	三级浓缩反应器搅拌机 (M0733)	/	/	/	1	新增
90	三级离心机 (M0734)	/	/	HR400-N	1	新增
91	洗涤原液罐 (V0741)	/	/	V=10m ³	1	新增
92	洗涤原液罐搅拌机 (M0741)	/	/	/	1	新增
93	螺旋输送机 (M0735)	/	/	/	1	新增
94	干燥鼓风机 (F0811)	/	/	/	1	新增
95	干燥换热器 (E0811)	/	/	/	1	新增
96	干燥机 (M0811)	/	/	/	1	新增
97	除尘器 (M0821)	/	/	/	1	新增

98	干燥引风机 (F0821)	/	/	/	1	新增
99	废气离心风机 (F0951)	/	/	/	1	新增

盐、溶剂回收装置属于生产装置配套设备，不涉及生产装置主体产能变化；本项目盐、溶剂回收工艺路线发生变化，设备根据实际工艺进行调整。

表3-13 生物质制气主要生产设备一览表

序号	环评报告			实际建设			备注
	设备名称	型号	数量	设备名称	型号	数量	
1.	生物质气化炉	LX1Q7500-BPF-30T	1	生物质气化炉	LX1Q7500-BPF-30T	1	不变
2.	导热油炉	YQW-19000Q	1	导热油炉	YQW-19000Q	1	不变
3.	SCR 反应器	非标	1	SCR 反应器	4.0m×2.0m,	1	不变
4.	脱硫塔	ø2400*18000	1	管束除尘脱硫一体化设备	Φ3.0m; 壳体材料: FRP	1	由脱硫塔改为管束除尘脱硫一体化设备
5.	湿式电除尘	DCW300-168	1	湿式电除尘	DCW300-168	1	不变
6.	引风机	/	1	引风机	风量: 98000m ³ /h; 静压: 6000pa	1	不变

由上表，生物质制气主体生产设备（生物质气化炉、导热油炉）与原环评一致；废气处理除尘工艺配套设备调整，废气处理效率不降低。

表3-14 副产硫酸钙（石膏）主要生产设备一览表

序号	环评报告			实际建设			
	设备名称	型号	数量	设备名称	型号	数量	
1.	稀硫酸液收集池	700 m ³	1	母液水调节池	1094m ³	1	
2.	氨吸收液收集池	700 m ³	1	高氨氮水调节池	600m ³	1	
3.	铁粉置换池	700 m ³	2	铜铁置换池	155m ³	4	
4.	过滤机	F200m ²	2	铜回收压滤机	F250m ²	2	
5.	/	/		浆液储池	155m ³	1	
6.	中和池	700 m ³	3	一次中和反应池	276m ³	4	
7.	/	/		二次中和反应池	276m ³	4	
8.	带式滤机	DU40m ² /2000	2	真空带式滤机	F=30m ²	2	
9.	/	/		石灰储罐	120m ³	1	
10.	/	/			70m ³	1	
11.	/	/		滤液沉淀池	300m ³		
12.	/	/		滤带冲洗水收集池	63m ³	1	

13.	/	/		滤液收集池	205m ³	
14.	/	/		滤饼清洗水沉淀池	140m ³	
15.	/	/		卧螺离心机出流液沉淀池	300m ³	
16.	均质混合池	700 m ³	2	二次中和均质池	155m ³	1
17.	/	/		卧螺离心机	10t/h	4
18.	/	/		硫酸母液储罐	40m ³	1
19.	/	/		硝酸溶液储罐	30m ³	1

由上表，副产硫酸钙（石膏）根据实际生产需要有所调整，副产硫酸钙（石膏）生产工艺不变，设备较原环评细化完善。

表3-15 氨水回收主要生产设备一览表

序号	变动前				变动后				备注
	设备名称	型号	材质	数量	设备名称	型号	材质	数量	
1.	-	-	-	-	脱钙前液罐	有效容积：110m ³ ；φ5000×6000mm；带双接口阻火呼吸阀	316L	1	新增
2.	-	-	-	-	脱钙缓冲罐	带搅拌；有效容积：110m ³ ；φ5000×6000mm；带双接口阻火呼吸阀	316L	1	新增
3.	-	-	-	-	脱氨前液罐	有效容积：250m ³ ；φ6500×8000mm；带双接口阻火呼吸阀	316L	1	新增
4.	-	-	-	-	脱钙反应罐	带搅拌；有效容积：25m ³ ；φ2500×6000mm；带双接口阻火呼吸阀	316L	1	新增
5.	氨水中间罐	有效容积：25m ³	PPH	1	-	-	-	-	取消
6.	清洗剂储罐	有效容积：10m ³	304	1	清洗剂储罐	有效容积：10m ³ ；φ2000×2000mm	304	1	不变
7.	-	-	-	-	冷冻水罐	有效容积：3m ³ ；φ1400×2000mm	304	1	新增

8.	机封水罐	有效容积: 2m ³ ;	304	1	机封水罐	有效容积: 2m ³ ; φ1200×2000mm	304	1	不变
9.	-	-	-	-	浓硫酸罐	有效容积: 2m ³ ; φ1200×2000mm	Q235B	1	新增
10.	板框压滤机	过滤面积 150m ² 自动拉板; 滤室容积 2000L	多种复合	1	板框压滤机A/B	过滤面积 250m ² ; 暗流密闭镶嵌	多种复合	2	增加 1 台, 规格由过滤面积 150m ² 改为过滤 面积 250m ²
11.	-	-	-	-	管道混合器	L=1000mm	316L	1	新增
12.	进水预热器A	板式, 换热面积 A=120m ²	板片 316L	2	进水预热器A/B	深槽; 板式, 换热面积 A=140m ²	板片 钛材	2	换热面积增大
13.	汽提脱氨塔	立式板式塔, 专利工艺设备 Φ1600×24000mm 衬环法兰	塔釜 2205 筒体 316L	1	汽提脱氨塔	立式板式塔, 专利工艺设备 Φ1800×25000mm 衬环法兰 新型抗堵塔板	塔釜 2205 筒体 316L 塔板 316L 裙座 Q235B 防腐	1	规格由 Φ1600×24000mm 改为 Φ1800×25000mm
14.	氨气冷凝器	卧式管壳式, 换热面积 A=300m ²	壳体 304	1	氨气冷凝器	卧式管壳式, 换热面积 A=350m ²	壳体 304	1	换热面积增大
15.	气液分离器	立式储罐, Φ1200×2500mm	主体 304	1	气液分离器	立式储罐, Φ1200×2500mm	主体 304	1	不变
16.	负压吸收罐	立式组合体, Φ2400×3500mm	主体 304	1	负压吸收罐	立式组合体, Φ2400×3500mm	主体 304	1	不变
17.	氨水冷却器	板式, 换热面积 A=100m ²	板片 304	1	氨水冷却器	板式, 换热面积 A=120m ²	板片 304	1	换热面积增大

18.	-	-	-	-	氨水冷却器	板式，换热面积 A=30m ²	板片 304	1	新增
19.	氨气吸收塔	立式填料塔，Φ1000/800/400×12000mm	主体 304	1	氨气吸收塔	立式填料塔，Φ 1000/600/300 ×9000mm	主体 304	1	规格调整
20.	尾气净化塔1	立式填料塔，Φ1000×5500mm	主体 PPH	1	尾气净化塔1	立式填料塔，Φ1000×5500mm 2层填料，每层 500-600mm	主体 PPH	1	不变
21.	尾气净化塔2	立式填料塔，Φ1400×6500mm	主体 PPH	1	尾气净化塔2	立式填料塔，Φ1400×6500mm 2层填料，每层 500-600mm	主体 PPH	1	不变
22.	尾气净化塔3	立式填料塔，Φ1400×6500mm	主体 PPH	1	尾气净化塔3	立式填料塔，Φ1400×6500mm 2层填料，每层 500-600mm	主体 PPH	1	不变
23.	机封水换热器	板式，换热面积 A=2m ²	板片 304	1	机封水换热器	板式，换热面积 A=5m ²	板片 304	1	规格换热面积 A=2m ² 由改为换热面积 A=5m ²
24.					冷冻机组	LSLG140WS，561.8kW，功率 121kW	复合	1	新增

由上表，副产氨水回收装置根据实际生产需要有所调整，主要为新增脱钙前液罐、脱钙缓冲罐、脱氨前液罐、脱钙反应罐、冷冻水罐、浓硫酸罐、氨水冷却器、冷冻机组；取消氨水中间罐；板框压滤机数量增加，且规格调整；进水预热器、氨气冷凝器、氨水冷却器、机封水换热器规格调整。

3.5 水源及水平衡

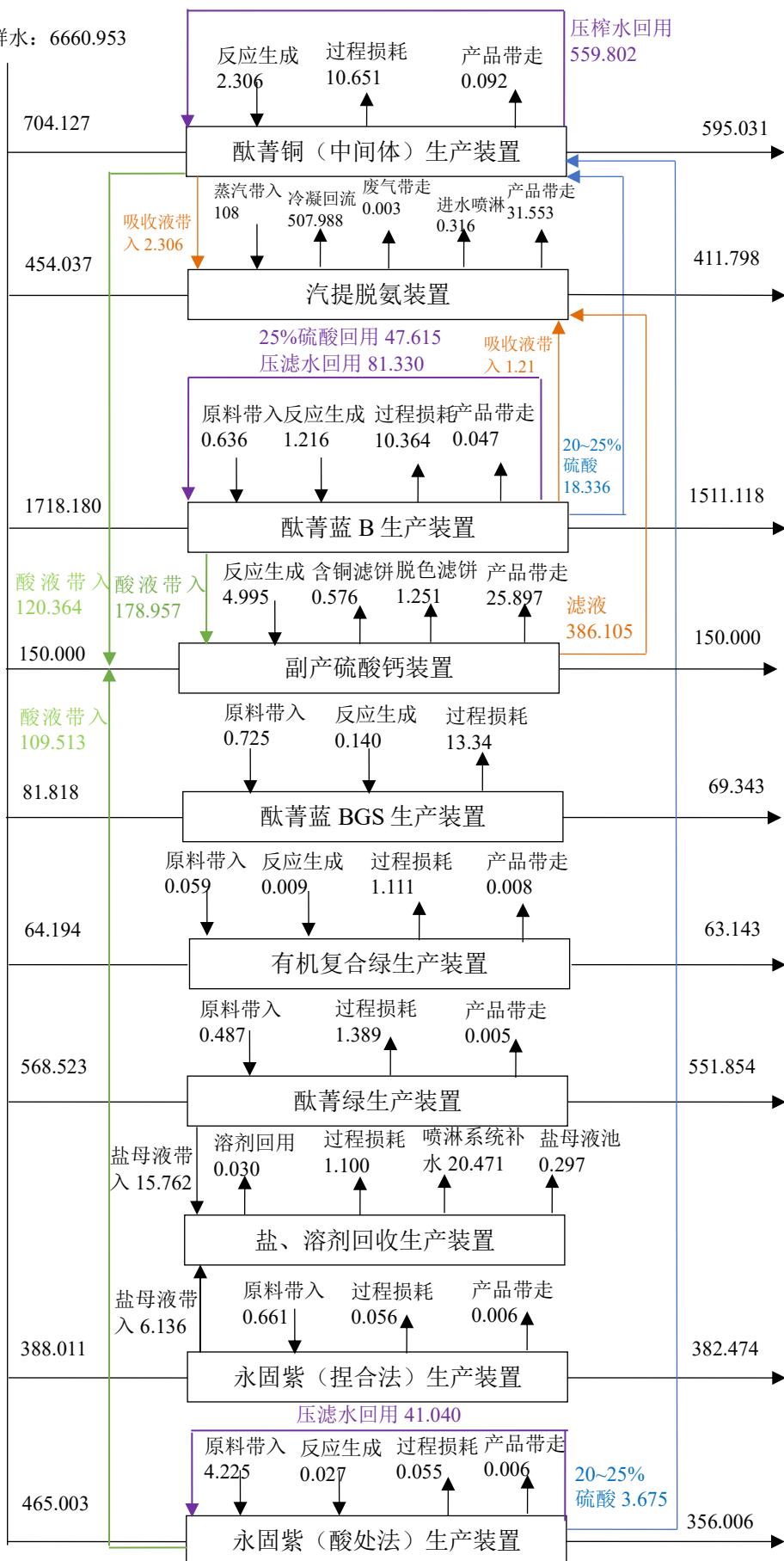
(1) 供水：园区集中供水，本项目用水量 6663.3533m³/d。园区目前新鲜水用量余量可满足本项目需求。

循环冷却水及消防水：建设循环水站，设置 4 个循环水池，总容积 500m³，4 套循环水系统；建设 1 座消防泵房、消防水池和储水池，可满足本项目需求。

(2) 排水：厂区排水实行“雨污分流、污污分流”。厂区布设雨水管网和污

水管网，污水明管，污水总排口设置外排监控池以及在线监测系统，监测污染因子包括 pH、COD、氨氮、总磷、总氮。工艺废水、地坪冲洗水、实验室废水、循环系统置换水、锅炉脱硫废水、尾气喷淋系统置换废水、水环真空泵置换废水、树脂脱附排水、初期雨水、生活污水和活性纤维冲洗废水，废水经厂区污水处理中心采用“改进 A/O 工艺”处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准与宣州区污水处理厂接管要求后接管宣州区污水处理厂进一步处理，经宣州区污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 及其修改单中一级 A 标准后排入水阳江。

供排水平衡图见图 3-5、3-6。试生产期间排水量见表 3-9。



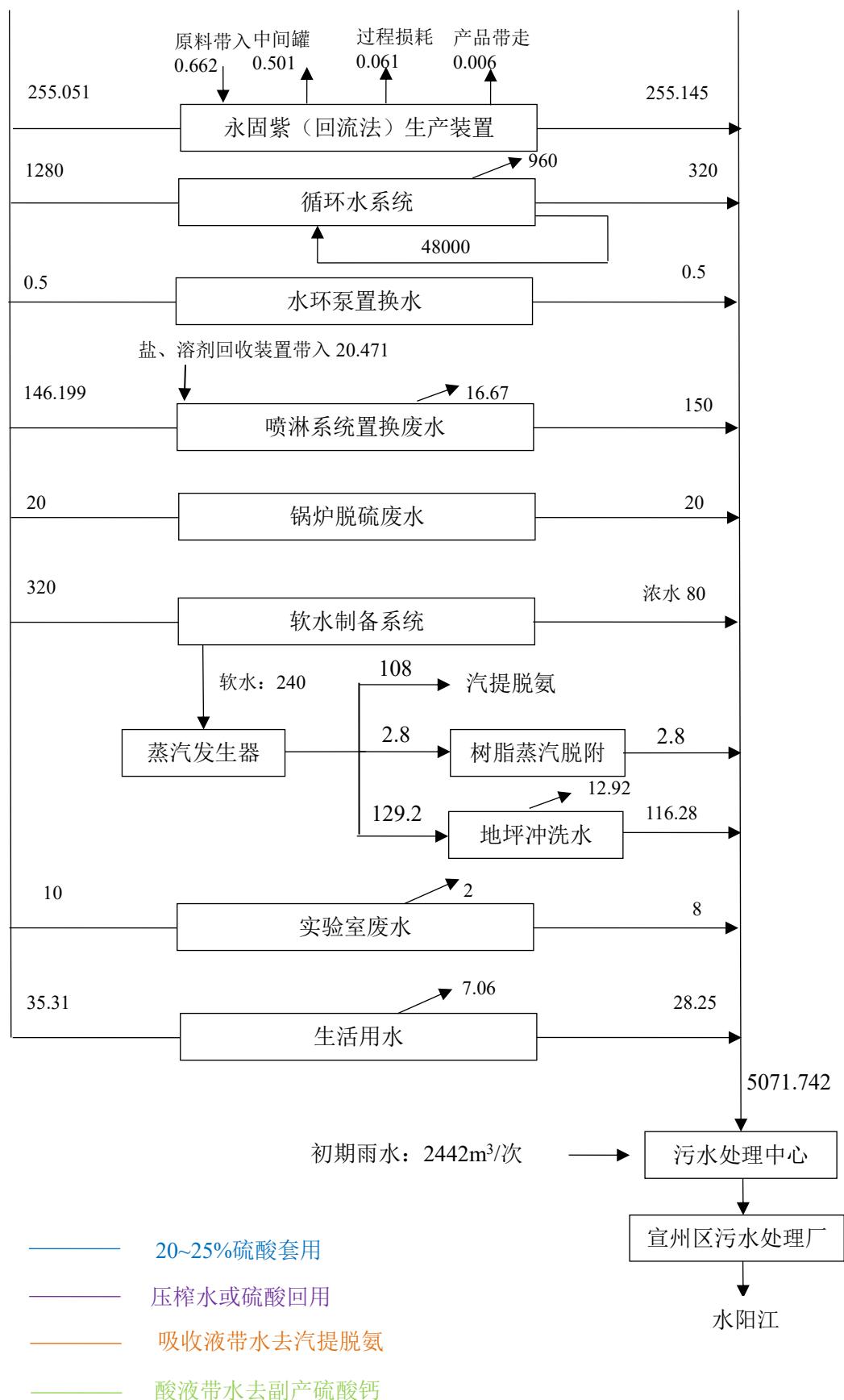
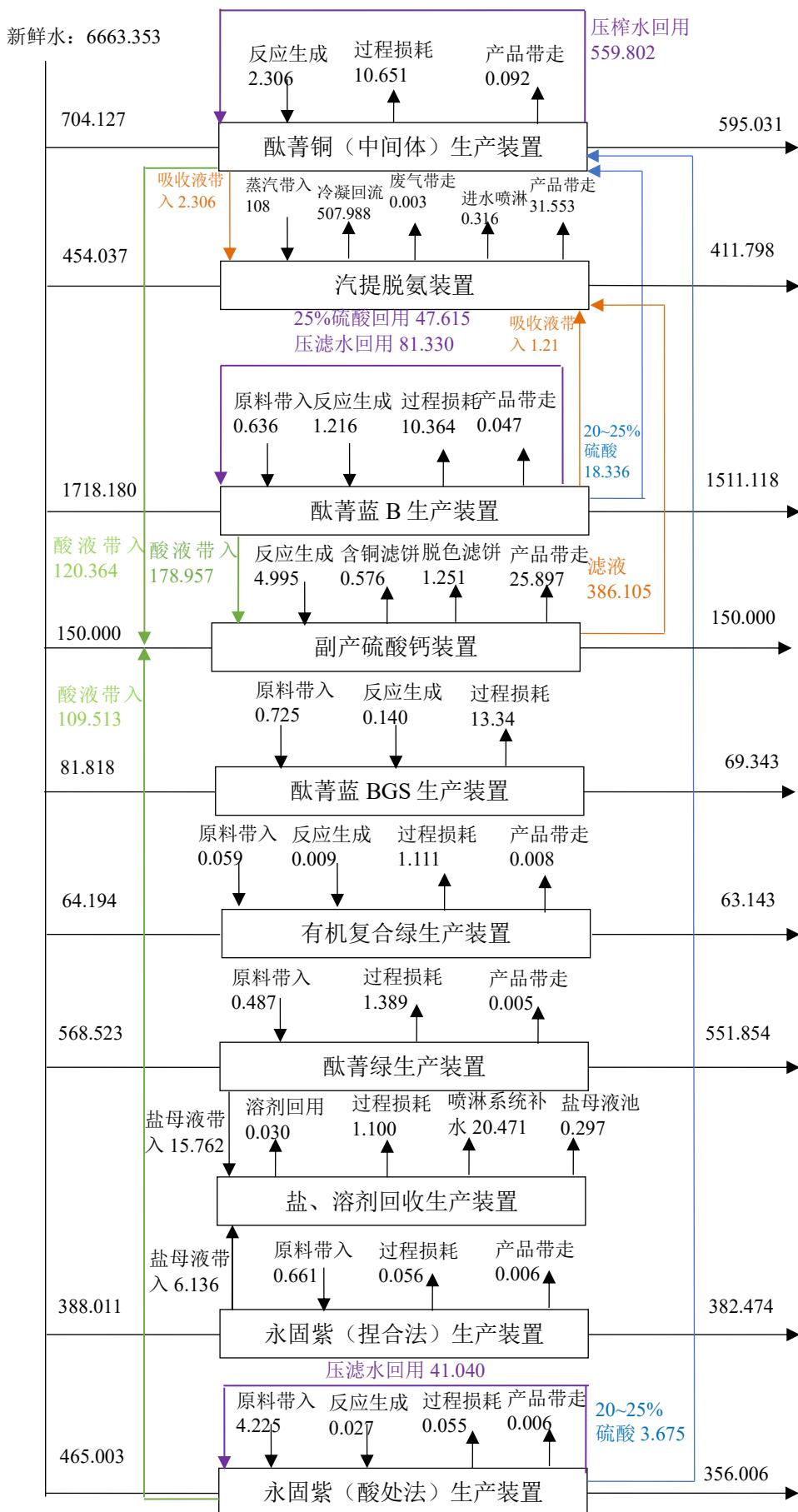


图 3-5 供排水平衡图 (环评设计) m³/d



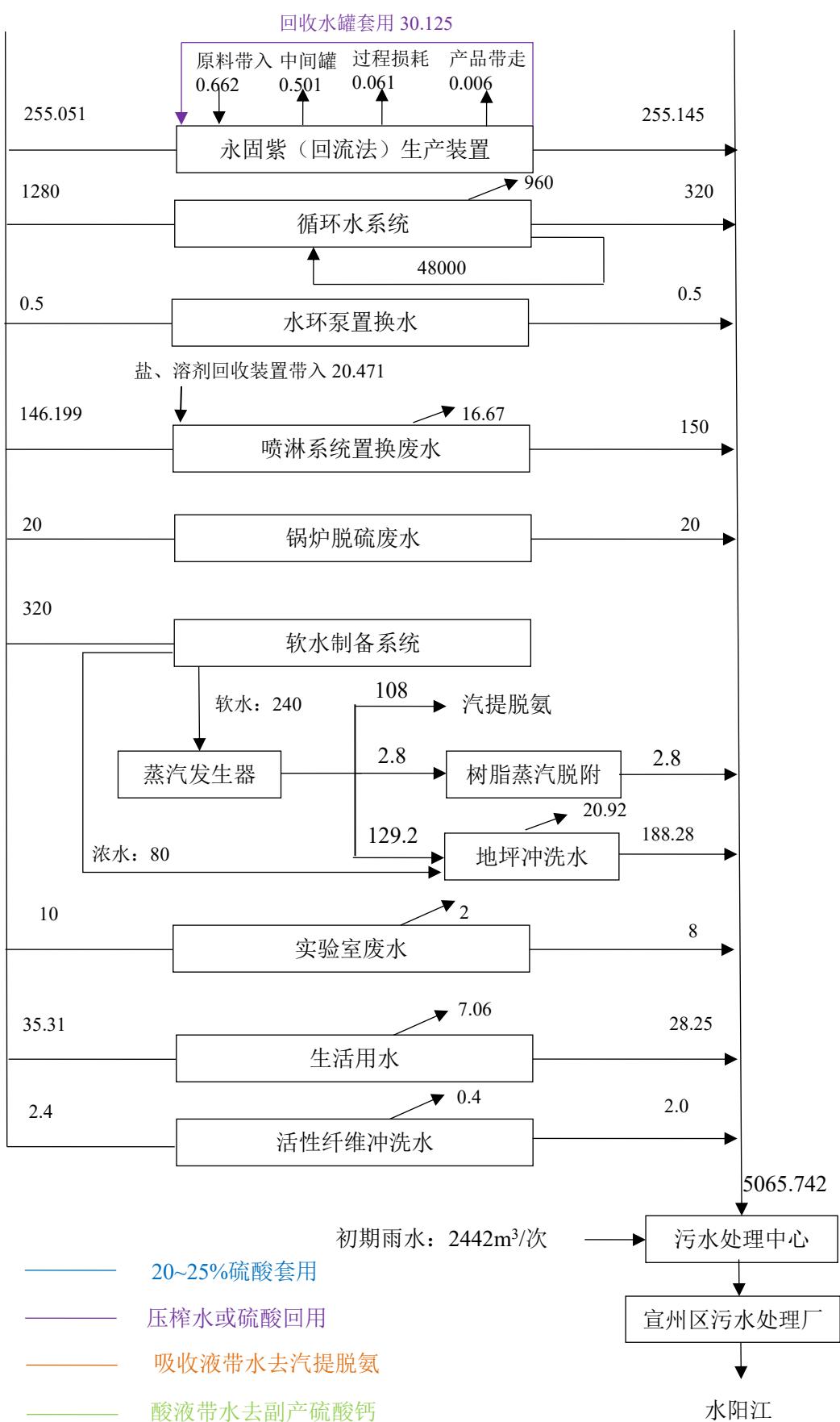


图 3-6 供排水平衡图 (实际建设) m³/d

表 3-9 试生产期间排水情况一览表

时间	实际污水排放量		生产工况	正常工况污水排放量 (m ³ /d)
	月排放总量 (m ³)	平均日排放量 (m ³ /d)		
2025年7月	49137.65	1637.922	95%	1724.128
2025年8月	57601.33	1920.044	97%	1979.427
2025年9月	64938.82	2164.627	96%	2254.820
2025年10月	49450.87	1648.362	95%	1735.118

3.6 生产工艺

项目酞菁铜（中间体）、酞菁蓝 B、酞菁蓝 BGS、永固紫（回流法、捏合法、酸处法）、有机复合绿、酞菁绿、盐、溶剂回收、生物质制气生产工艺较原环评发生变化，其他装置生产工艺均不变。

3.6.1 铝菁铜（中间体）

1、工艺流程

变动后工艺流程较变动前发生以下调整：

- 1) 为提升投料环节自动化、连续化控制水平，袋装氯化亚铜投料方式由人工投入预反应釜上方料仓调整为人工投入助剂罐并泵入烷基苯进行混合，通过重力方式落入缩合釜中；
- 2) 根据实际生产需要，酞菁铜（中间体）装置酸煮工序加入的硫酸由3#酞菁蓝B车间和8#永固紫车间酸煮工序回收的20-25%硫酸调整为3#酞菁蓝B车间酸煮工序回收的20-25%硫酸，8#永固紫车间酸煮工序回收的20-25%硫酸套用至永固紫（酸处法）酸处理工序。
- 3) 优化物料输送方式，微粉干燥后的物料由气流输送至周转料仓调整为通过重力方式落入周转料仓中，周转料仓中用于有机复合绿生产原料的酞菁铜（中间体）由吨袋包装调整为气流输送。

变动后工艺流程简述：

(1) 预熔、缩合

将吨袋装苯酐、尿素通过行车吊至原料仓库料仓上方，然后放入料仓中待用。先将溶剂烷基苯通过溶剂计量槽投入预反应釜；再将原料仓库料仓中苯酐、尿素通过气流输送系统至预反应釜上方的料仓中，通过重力方式落入预反应釜

中；预反应釜经导热油加热，升温至 195°C，并控制温度在 190~210°C，预熔时间约 4~5 小时，通过重力方式落入缩合釜，袋装氯化亚铜通过人工投料的方式投入助剂罐中，并泵入溶剂烷基苯，搅拌均匀，通过重力方式落入缩合釜。同时向缩合釜加入催化剂钼酸铵，缩合时间为 4~5 小时，反应压力 0.25MPa 左右。

(2) 脱溶干燥

反应结束后，将物料放入耙式干燥机，190°C 真空干燥 10h，干燥尾气经两级循环水冷凝回收溶剂烷基苯，回用于预熔、缩合工序。

(3) 打浆

向打浆釜加入自来水，将耙式干燥器中的物料通过重力方式落入打浆釜进行润湿打浆，搅拌均匀后经周转釜后泵入酸煮釜。

(4) 酸煮

向酸煮釜内泵入 3#酞菁蓝 B 车间酸煮工序回收的 20-25% 硫酸，升温至 90°C，并保持在 90~95°C，搅拌 3 小时。

(5) 压滤洗涤

将酸煮后的物料泵入酸压滤机中进行压滤，得到滤饼和母液。滤饼再经过水洗，洗涤至中性，最后压滤得到合格的滤饼。水洗用水套用压榨工序产生的水。

(6) 打浆

向打浆釜加入自来水，将滤饼通过输送带送入打浆釜，搅拌均匀。

(7) 压榨

将打浆好的物料泵入压榨机中压榨，滤饼送干燥工段，压榨滤液返回压滤洗涤工序套用。

(8) 微粉干燥

将压滤工段的滤饼送至微粉干燥机中进行干燥（气流干燥），干燥约 3-4h，干燥后的物料即为酞菁铜（中间体），干燥后的物料通过重力方式落入周转料仓中暂存。

(9) 气流输送

酞菁铜（中间体）自用于酞菁蓝 BGS 和有机复合绿。生产时通过气流输送至酞菁蓝 BGS 4#球磨厂房进行生产。

是否构成重大变动判定：

酞菁铜（中间体）生产工艺发生变化，但（1）不新增排放污染物种类；（2）项目位于环境质量达标区；（3）不涉及废水第一类污染物；（4）变动后其他污染物排放量较变动前不增加。因此不构成重大变动。

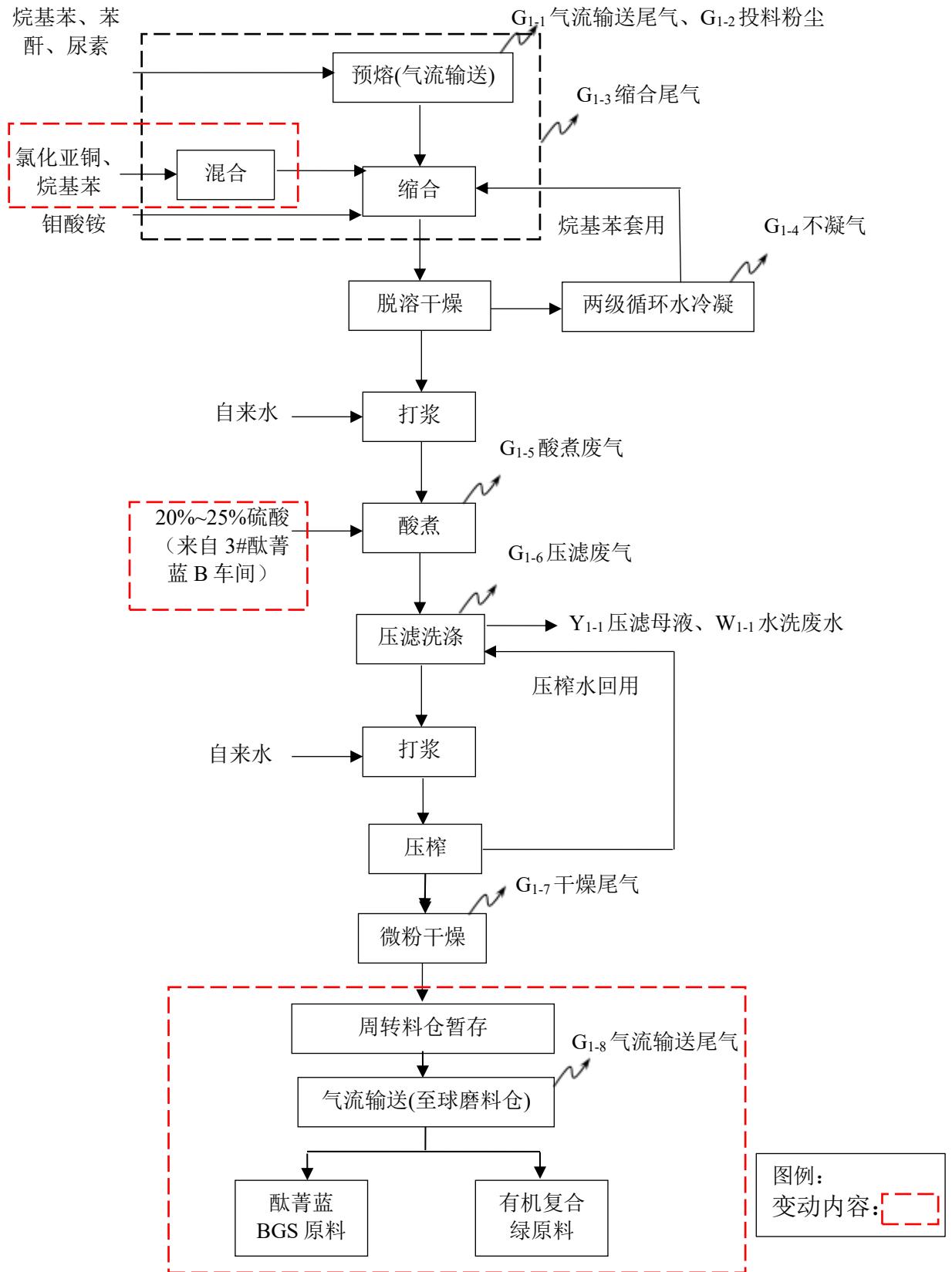


图 3-7 变动后酞菁铜（中间体）生产工艺流程及产污环节图

3.6.2 酞菁蓝 B

1、工艺流程

变动后工艺流程较变动前发生以下调整：

为提升投料环节自动化、连续化控制水平，拼混后的物料由全部通过密闭管道重力落入包装机进行包装调整为部分拼混后的产品（外售）通过密闭管道重力落入包装机进行包装，部分拼混后的产品（酞菁蓝 BGS 原料）通过气流输送至 4#球磨厂房进行生产。

调整后工艺流程简述：

(1) 混合

将吨袋装苯酐、尿素通过行车吊至原料仓库料仓上方，放入料仓中待用。然后通过气流输送系统投入混料机；袋装氯化亚铜和催化剂钼酸铵通过人工投料的方式投入混料机，投料结束后关闭混料机压盖，启动混料机进行混合。原材料混合均匀后，通过密闭自动加料机投入固相反应器。混合过程原材料混料机密闭，无粉尘产生。

(2) 缩合

向固相反应器中加入混合均匀的原料，固相反应器经导热油加热，升温至 200-210°C，并控制温度在 190-210°C，搅拌反应 6~7h，当加料结束后釜内物料温度达到 215°C 时，反应完毕，通过重力落入半成品料仓。反应过程为常压反应。

(3) 磨粉

将缩合工段料仓中的粗品通过气流输送至磨粉机上方料仓中，再通过重力方式落入磨粉机中进行磨粉。

(4) 打浆

向打浆釜中加入自来水，将磨粉结束后的粗品通过气流输送至打浆釜内，搅拌均匀后，泵入精制酸煮釜。

(5) 酸煮

向精制酸煮釜泵入酸胀酸煮后压滤洗涤工序产生的酸母液（20-25%硫酸），升温至 93°C，并保持在 90~95°C，搅拌 8h。

(6) 压滤洗涤

将酸煮后的物料泵入精制酸压滤机中进行压滤，得到滤饼和母液。滤饼再经过水洗，洗涤至中性，最后压滤得到合格的滤饼。

(7) 微粉干燥

通过皮带输送机将上述滤饼送入微粉干燥机进行干燥。

(8) 酸胀

通过气流输送将微粉干燥后的物料输送至酸胀釜。将配置好的 60~70% 硫酸泵入酸胀釜，常温搅拌 1-2h，静置 6h，加入自来水配置成 20-25% 硫酸。

(9) 酸煮

将酸胀釜内物料放入酸煮釜，升温至 90-95°C，搅拌 3h。

(10) 压滤洗涤

将酸煮釜内的物料泵入酸压滤机进行压滤，得到滤饼和压滤母液。压滤母液（20-25% 酸）返回打浆后酸煮工序以及 CPC 车间酸煮工序套用。滤饼再经过水洗至中性，最后压滤得到合格的滤饼和水洗废水。滤饼通过皮带输送至碱煮工序。

(11) 碱煮

向碱煮釜加入自来水，投入滤饼，罐区泵入高位槽，通过高位槽计量放入 30% 氢氧化钠溶液调整 pH 至 11~12，再加入溶解好的松香皂液，升温至 90°C、搅拌 1h。

(12) 压滤洗涤

待碱煮釜内的物料降温后，泵入压滤机中进行压滤洗涤，得到中性滤饼和水洗废水。

(13) 打浆

向打浆釜加入自来水，将上述滤饼通过输送带送入打浆釜，搅拌均匀。

(14) 压滤

将打浆物料泵入碱压滤机进行压滤洗涤，得到中性滤饼和压滤废水。压滤废水返回碱煮后压滤洗涤工序套用，滤饼通过皮带输送至干燥工序。

(15) 干燥

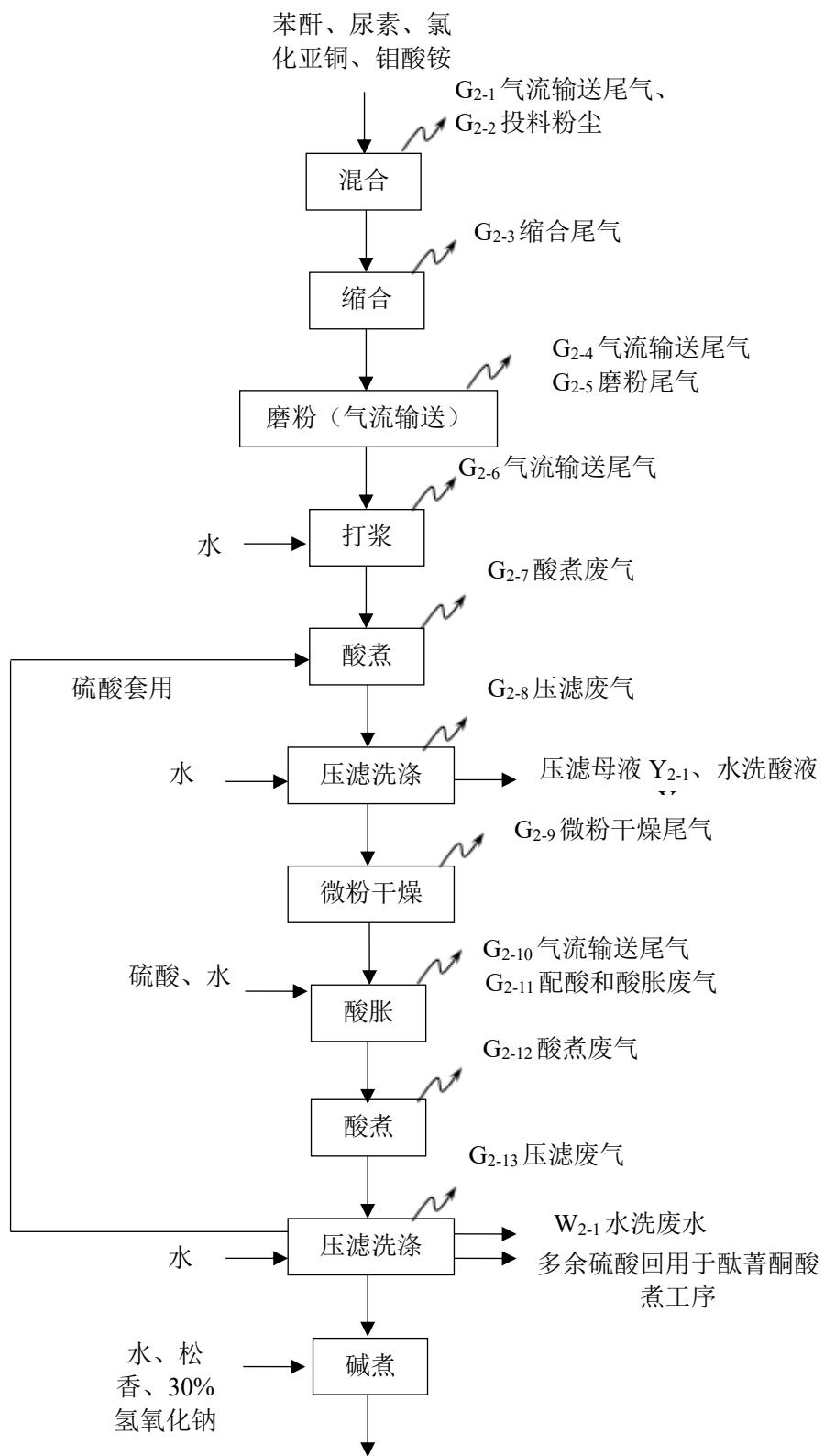
将压滤工段的滤料送至微粉干燥机（气流干燥）或桨叶干燥机干燥，干燥约 3-10h。干燥后的物料经气流输送至储存大料仓中暂存。

(16) 拼混包装

将料仓中的物料通过气流输送至 7#拼混包装厂房的拼混机中。由于不同批次生产的酞菁蓝 B 存在色差，为了减小产品的误差，将不同批次的产品采用拼混机进行拼混，拼混结束后的部分物料通过密闭管道重力落入包装机进行包装，部分物料通过气流输送至酞菁蓝 BGS 4#球磨厂房进行生产。

是否构成重大变动判定：

酞菁蓝 B 生产工艺发生变化，但（1）不新增排放污染物种类；（2）项目位于环境质量达标区；（3）不涉及废水第一类污染物；（4）变动后其他污染物排放量较变动前不增加。因此不构成重大变动。



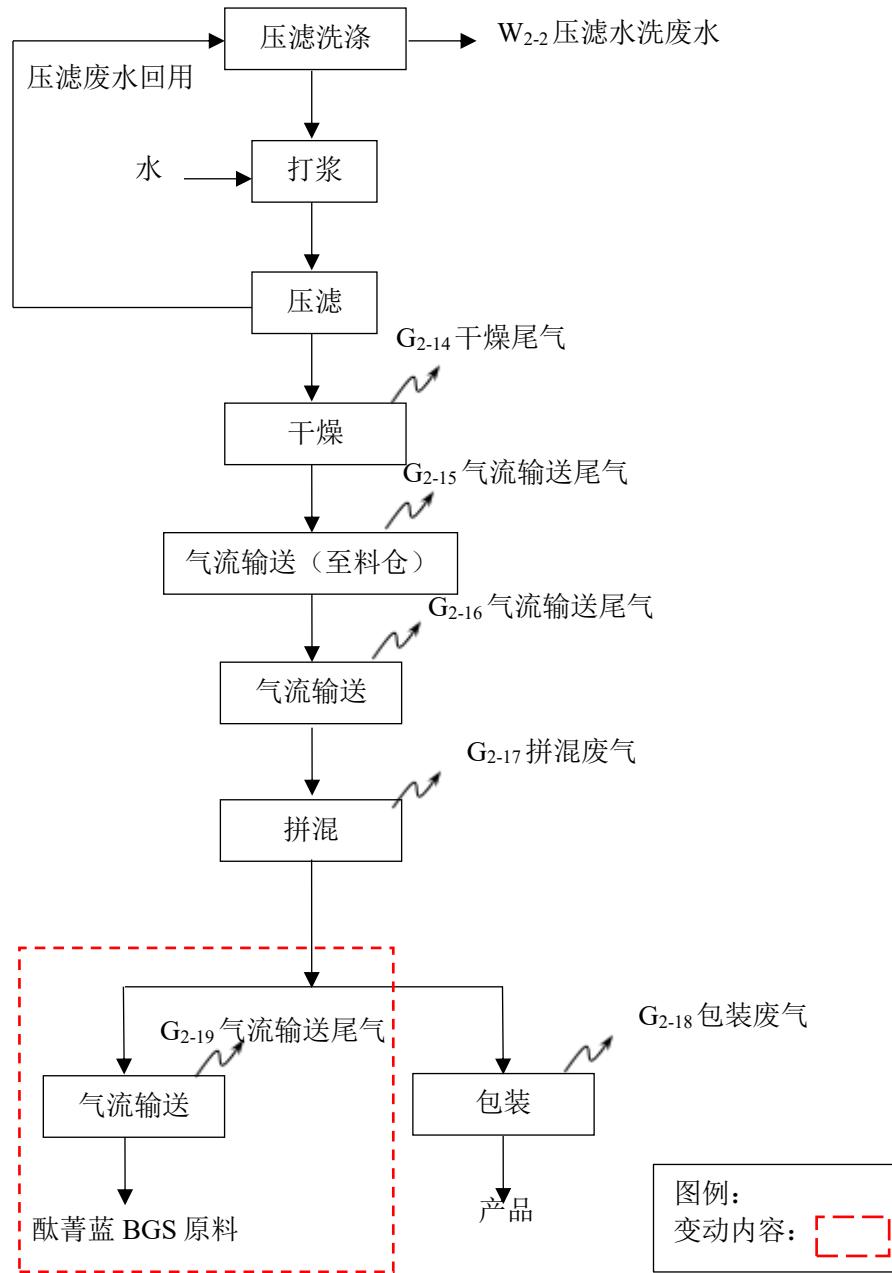


图 3-8 调整后酞菁蓝 B 生产工艺流程及产污环节图

3.6.3 酞菁蓝 BGS

1、工艺流程

变动后工艺流程较变动前发生以下调整：

- 1) 为提升投料环节自动化、连续化控制水平，自产酞菁蓝 B 投料方式由人工投入球磨机调整为通过气流输送至球磨机上方料仓中，通过重力方式落入球磨机中；袋装元明粉由人工投入球磨机调整为先通过行车投入元明粉料仓，再通过气流输送至球磨机上方料仓中，通过重力方式落入球磨机中；
- 2) 根据实际生产需要，溶剂处理工序取消二次蒸馏，周转循环工序取消加硫酸。
- 3) 根据实际生产需要，料仓中需拼混包装的物料由气流输送至拼混机中调整为各料仓中的物料通过放料方式放入吨袋中暂存，通过人工投料的方式将吨袋装物料投入拼混机中进行拼混。

变动后工艺流程简述：

(1) 球磨

将吨袋装元明粉通过行车吊至车间元明粉料仓上方，放入料仓中待用。将酞菁铜（中间体）、自产酞菁蓝 B、元明粉通过气流输送系统至球磨机上方料仓中，通过重力方式落入球磨机中；投料结束后关闭球磨盖，球磨机夹套通冷却水，启动球磨机，控制冷却水温不高于 85°C。研磨 6~20h，卸料放入接料仓。

(2) 打浆

将经过球磨机研磨后的物料通过气流输送至酞菁蓝 BGS 5#精制厂房打浆釜，加入水，搅拌 6h。

(3) 酸煮

将打浆釜内的物料泵入酸煮釜中，加入 98%浓硫酸。通蒸汽加热，升温至 70°C，于 65~75°C之间保温 4 小时。再人工投加 EDTA，然后加 30%液碱调节 pH 至 7~8。

(4) 溶剂处理

开启搅拌，打开进料阀门，导入酸煮中和后的物料，同时松香皂液通过密闭管道加入，进料结束后充入氮气，充入氮气流量为 50m³/小时，打开溶剂进料阀，通过溶剂中间罐泵入 70%左右四氢呋喃水溶液。关闭溶剂进料阀，打开回流阀门，开启水封槽阀门。打开蒸汽阀开始升温回流 2.5~5h，回流期间温度控

制在 60~70°C之间。回流结束后，关闭回流阀门。打开氮气阀，充入氮气流量为 1.8-2.5m³/h。打开溶剂收集罐阀门，缓慢升温至 101°C进行蒸馏 8~10h，冷凝回收四氢呋喃（70%左右水溶液）。蒸馏完毕后，加自来水降温至 80°C，物料泵入周转循环工序。

四氢呋喃不凝气体经二级水封槽水吸收+循环水冷凝吸收+一级常温水吸收+一级冷水吸收+树脂吸附，吸收液和树脂脱附后的冷凝液到回收水储槽暂存后送至溶剂釜套用。

（5）周转循环

溶剂处理后的物料泵入周转釜，进行周转循环。周转循环后物料泵入下一工序进行处理。

（6）压滤洗涤

采用压滤机对周转循环后的物料进行压滤，得到滤饼和母液。滤饼再经过自来水进行水洗，洗涤至电导率小于 300 us/cm 即可，最后通过压滤机压滤得到合格的滤饼和水洗废水。

（7）干燥磨粉

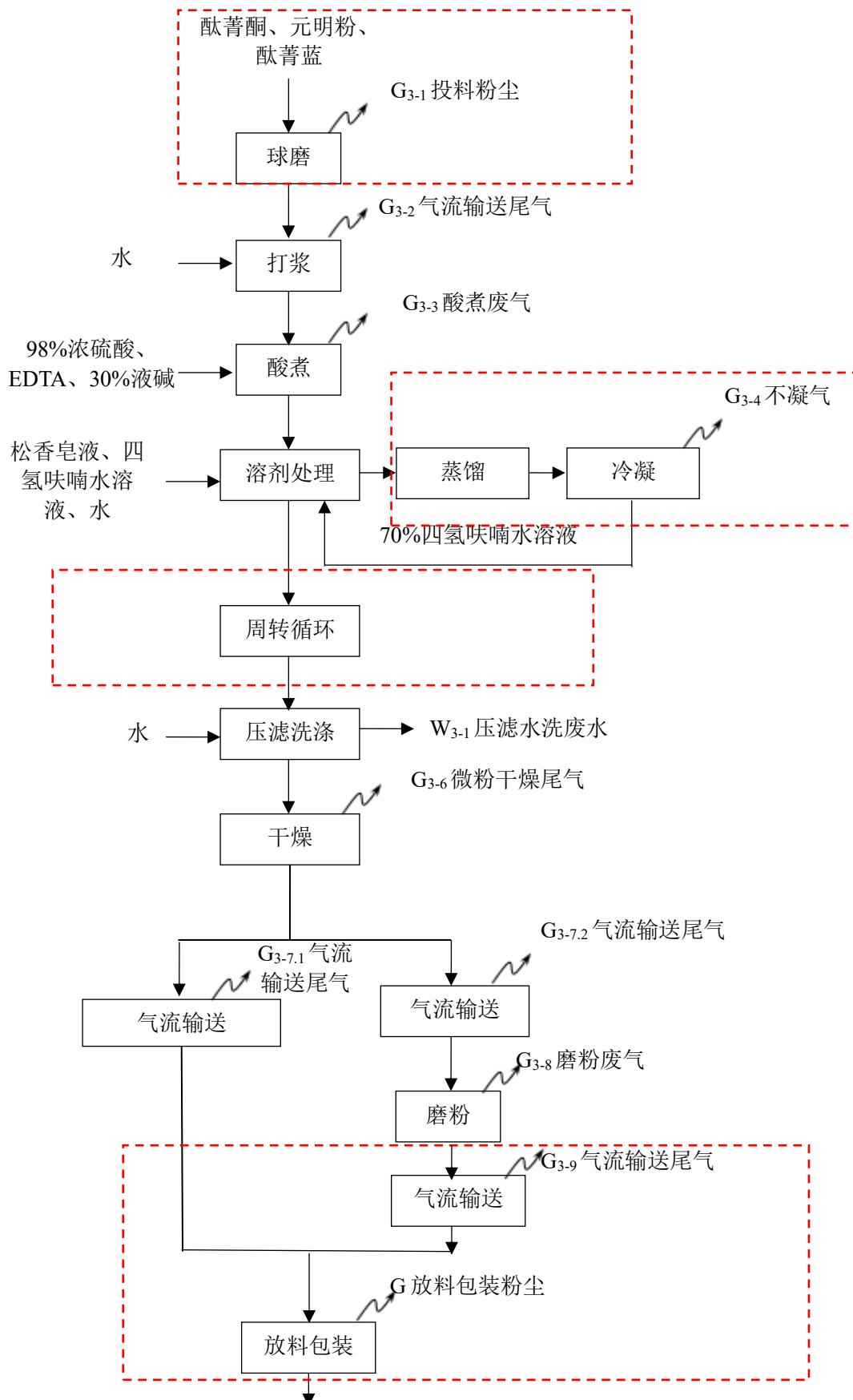
将压滤洗涤后的滤饼送至高效微粉干燥机（气流干燥）干燥，干燥约 3-4h。干燥后的物料经布袋收集的物料经气流输送至 7#拼混包装厂房中微粉布袋料仓暂存，旋风收的物料部分通过气流输送至磨粉料仓进行磨粉，磨粉后的物料部分通过气流输送至 7#拼混包装厂房中细粉料仓暂存，另外部分物料通过气流输送至 7#拼混包装厂房中微粉旋风料仓中暂存。

（8）拼混包装

7#拼混包装厂房中料仓中的物料通过放料方式放入吨袋中暂存，通过人工投料的方式将吨袋中的物料投入拼混机中进行拼混，由于不同批次生产的酞菁蓝 BGS 存在色差，为了减小产品的误差，将不同批次的产品采用拼混机进行拼混，拼混机结束后的物料通过密闭管道重力落入包装机进行包装。

是否构成重大变动判定：

酞菁蓝 BGS 生产工艺发生变化，但（1）不新增排放污染物种类；（2）项目位于环境质量达标区；（3）不涉及废水第一类污染物；（4）变动后其他污染物排放量较变动前不增加。因此不构成重大变动。



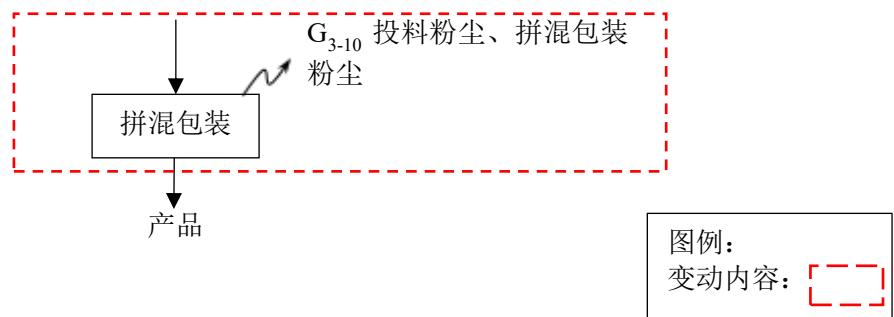


图 3-9 变动后酞菁蓝 BGS 生产工艺流程及产污环节图

3.6.4 永固紫

1、工艺流程

变动后工艺流程较变动前发生以下调整：

回流法：

- 1) 根据实际生产需要，取消振动过筛工序；
- 2) 保证回用溶剂的品质，溶剂处理工序增加定期精馏。

捏合法：

1) 根据实际生产需要，球磨后的物料气由气流输送至捏合机中调整为通过气流输送至料仓中，经密闭管道重力落入吨袋中进行包装，通过人工投料方式投入捏合机中。

- 2) 根据实际生产需要，取消了振动过筛工序。

酸处法：

1) 根据实际生产需要，压滤母液套用至酞菁铜 2#后处理厂房酸煮工序调整为套用至永固紫（酸处法）酸处理工序中配酸。

变动后工艺流程简述：

回流法：

(1) 球磨：将吨袋永固紫粗品通过行车投入球磨机上方料仓中，再重力放入球磨机中，控温 40-65°C 研磨 20-45 小时后，将物料球磨成粒径较小的颗粒。

(2) 打浆：向打浆釜中加入自来水，将球磨后物料通过气流输送至打浆釜中润湿，得到的浆液混合物泵入至溶剂处理釜进行处理。

(3) 溶剂处理：将桶装正丁醇加入溶剂处理釜储罐中，泵入溶剂处理釜，回流 4-15 小时后蒸馏（温度 92-100°C）。冷凝回收溶剂至溶剂储罐。冷凝回收的正丁醇和水套用。该工序设置在 5#精制厂房。溶剂储罐中的溶剂定期进行精馏。精馏后冷凝回收的正丁醇和水回用于溶剂处理工序。

(4) 酸处理：上述物料泵入酸处理釜内进行酸化，加入盐酸调整 pH 小于 2，蒸汽升温至 90°C，85-95°C 保温搅拌 4 小时；酸化的作用是为了除杂，酸化过程中采用 30% 的盐酸溶液，盐酸通过高位槽进入酸处理釜内，每次酸化的时间为 2-5h。

(5) 酸压滤洗涤：泵入酸压滤机对酸化后的固液混合物进行分离，在压滤过程中会加入一定量的新鲜水进行洗涤，杂质存在于水中，通过酸压滤机压滤

以后固液分离进行提纯，得到的合格滤饼进入下一工序进行处理。

(6) 高速打浆：通过酸压滤机得到的滤饼卸料进入打浆釜内，加入自来水再次对滤饼打浆，得到的浆液混合物进入下一工序进行处理。

(7) 表面处理：上述物料送入表面处理釜中，盐酸和有机助剂通过高位槽加入表面处理釜内，采用 30%的盐酸溶液对物料进行表面处理。

(8) 压滤洗涤：上述处理结束后将物料泵至压滤洗涤机进行洗涤，在压滤过程中会加入一定量的新鲜水进行洗涤，杂质存在于水中，通过压滤机压滤以后固液分离进行提纯，洗涤合格后进入下一工序。

(9) 干燥磨粉：将压滤后的物料通过皮带输送至带式干燥机进行干燥，干燥温度 110-120°C，干燥后物料（含水率 0.5%）进入料仓，通过绞龙输送至粉碎机，粉碎成为粉末状。

(10) 拼混包装：干燥磨粉后的物料通过气流输送至磨粉机料仓暂存。由于不同批次生产的精品永固紫存在色差，因此为了减小产品的误差，将不同颜色的永固紫采用拼混机进行拼混，料仓中的物料通过气流输送至拼混包装工序进行拼混包装。

捏合法：

(1) 球磨：将吨袋永固紫粗品通过行车投入球磨机上方料仓中，再重力放入球磨机中，控温 60-65°C 研磨 20-30 小时后，将物料球磨成粒径较小的颗粒。

(2) 捏合：将球磨后物料通过气流输送至料仓中，通过密闭管道重力落入吨袋中进行包装。将袋装永固紫粗品、盐人工投入捏合机中。桶装二乙二醇先密闭管道输送至二乙二醇储罐，再由储罐泵至高位槽，通过高位槽加入捏合机内，控温 80-90°C，捏合结束加水稀释。

(3) 打浆：将上述稀释后的物料卸至高速打浆釜中分散，加自来水调整浓度（控制盐浓度不低于 19%），确保盐溶解充分。

(4) 脱盐过滤：打浆料液泵入脱盐滤机，压滤盐母液（W_{4.2-1}）进行盐回收和溶剂回收，再套用至捏合工序，滤饼经洗涤干净后卸料至高速打浆釜。

(5) 高速打浆：在高速打浆釜内加自来水，将滤饼通过皮带输送至高速打浆釜中分散，对滤饼进行打浆。

(6) 酸处理：上述物料泵入酸处理釜内进行酸化，加入盐酸调整 pH 小于 2，蒸汽升温至 80°C，80-95°C 保温搅拌 4 小时；酸化的作用是为了除杂，酸化过程中采用 30% 的盐酸溶液，盐酸通过高位槽进入酸处理釜内，每次酸化的时间为 5h。

(7) 酸压滤洗涤：泵入酸压滤机对酸化后的固液混合物进行分离，在压滤过程中会加入一定量的新鲜水进行洗涤至中性进一步去除混合料中的盐酸，通过酸压滤机压滤以后固液分离进行提纯，得到的合格滤饼进入下一工序进行处理。

(8) 高速打浆：向打浆釜中加入自来水，通过酸压滤机得到的滤饼卸料泵入打浆釜内，再次对滤饼进行打浆，得到的浆液混合物进入下一工序进行处理。

(9) 表面处理：上述物料送入表面处理釜中，盐酸和有机助剂通过高位槽加入表面处理釜内，采用 30% 的盐酸溶液对物料进行表面处理。

(10) 压滤洗涤：上述处理结束后将物料泵至压滤洗涤机进行洗涤，在压滤过程中会加入一定量的新鲜水进行洗涤，杂质存在于水中，通过压滤机压滤以后固液分离进行提纯，洗涤合格后进入下一工序。

(11) 干燥磨粉：物料通过皮带输送至带式干燥机进行干燥，干燥温度 110-120°C，干燥后物料（含水率 0.5%）进入料仓，通过绞龙输送至粉碎机，粉碎成为粉末状。

(13) 拼混、包装：干燥磨粉后的物料通过气流输送至磨粉机料仓暂存。由于不同批次生产的精品永固紫存在色差，因此为了减小产品的误差，将不同颜色的永固紫采用拼混机进行拼混，料仓中的物料通过气流输送至拼混包装工序进行拼混包装。

酸处法：

(1) 球磨：将吨袋永固紫粗品通过行车投入球磨机上方料仓中，再重力放入球磨机中，控温 60-70°C 研磨 10-30 小时后，将物料球磨成粒径较小的颗粒。球磨后的物料通过气流输送至料仓中。

(2) 酸处理：将配置好的 60~70% 硫酸放入酸胀釜，再将球磨后的粗品永固紫放入酸胀釜，常温搅拌 3h。将物料放入酸煮釜，蒸汽升温至 90-95°C，搅拌

3-10h，泵入压滤机压滤洗涤，压滤母液（20-25%硫酸）套用至配酸，开启水泵，滤料用水洗涤至中性后，通过皮带输送至碱煮工序。

（3）碱煮：向碱煮釜加入自来水，投入滤料，再计量泵入30%氢氧化钠，调整pH至7-8，蒸汽升温至70°C、搅拌1h，泵入压滤机压滤，水洗至中性。滤料送打浆工序。

（4）打浆：向打浆釜加入自来水，投入滤料，搅拌均匀。

（5）压滤洗涤：泵入压滤机压滤，滤料通过皮带输送至带式干燥机。滤液返回上一段水洗。

（6）干燥磨粉：物料通过皮带输送至带式干燥机进行干燥，干燥温度110-120°C，干燥后物料（含水率0.5%）进入料仓，通过绞龙输送至粉碎机，粉碎成为粉末状。

（7）拼混、包装：干燥磨粉后的物料通过气流输送至磨粉机料仓暂存。由于不同批次生产的精品永固紫存在色差，因此为了减小产品的误差，将不同颜色的永固紫采用拼混机进行拼混，料仓中的物料通过气流输送至拼混包装工序进行拼混包装。

是否构成重大变动判定：

永固紫（回流法、捏合法、酸处法）生产工艺发生变化，但（1）不新增排放污染物种类；（2）项目位于环境质量达标区；（3）不涉及废水第一类污染物；（4）变动后其他污染物排放量较变动前不增加。因此不构成重大变动。

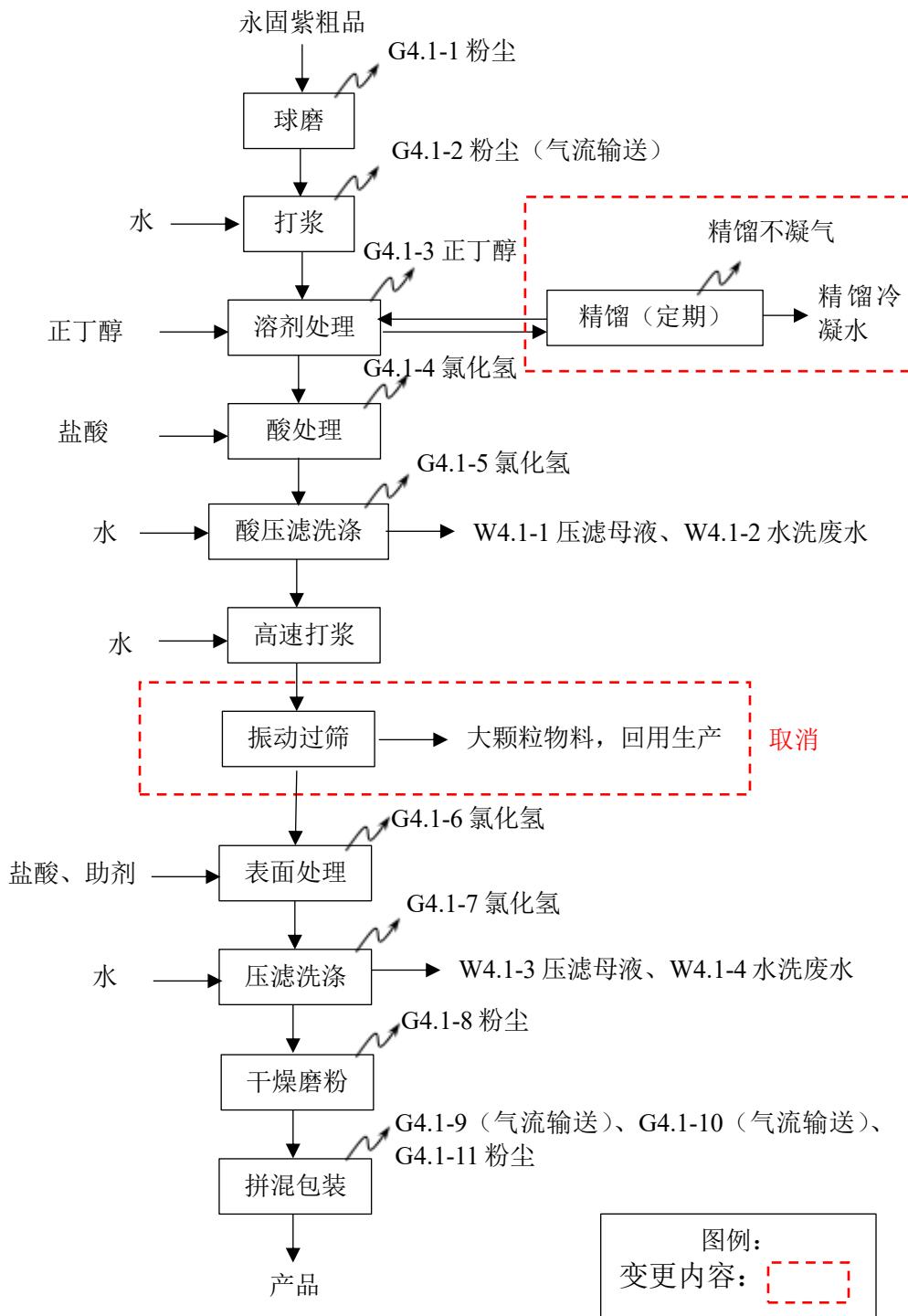


图 3-10 变动后永固紫（回流法）生产工艺流程及产污环节图

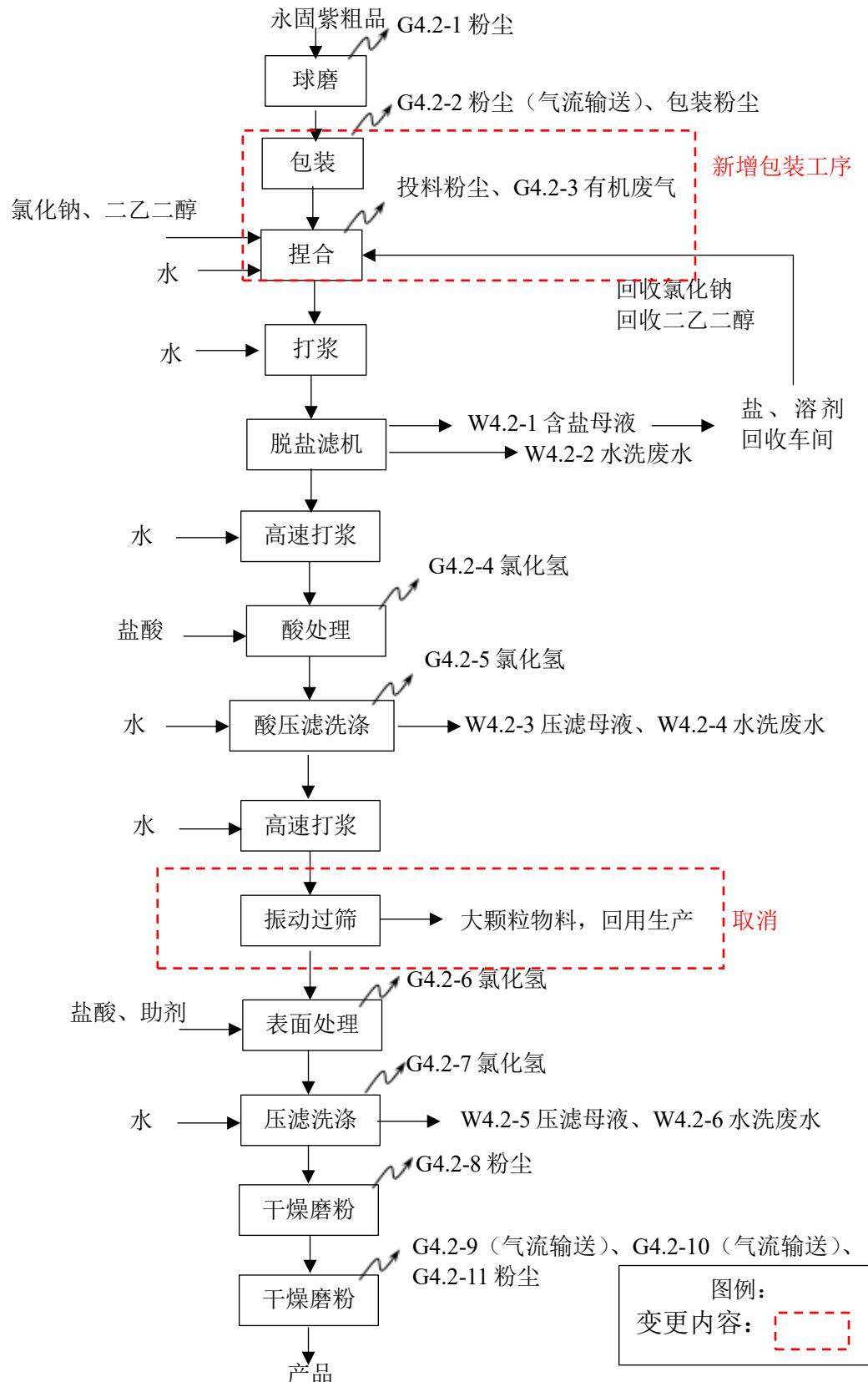


图 3-11 变动后永固紫（捏合法）生产工艺流程及产污环节图

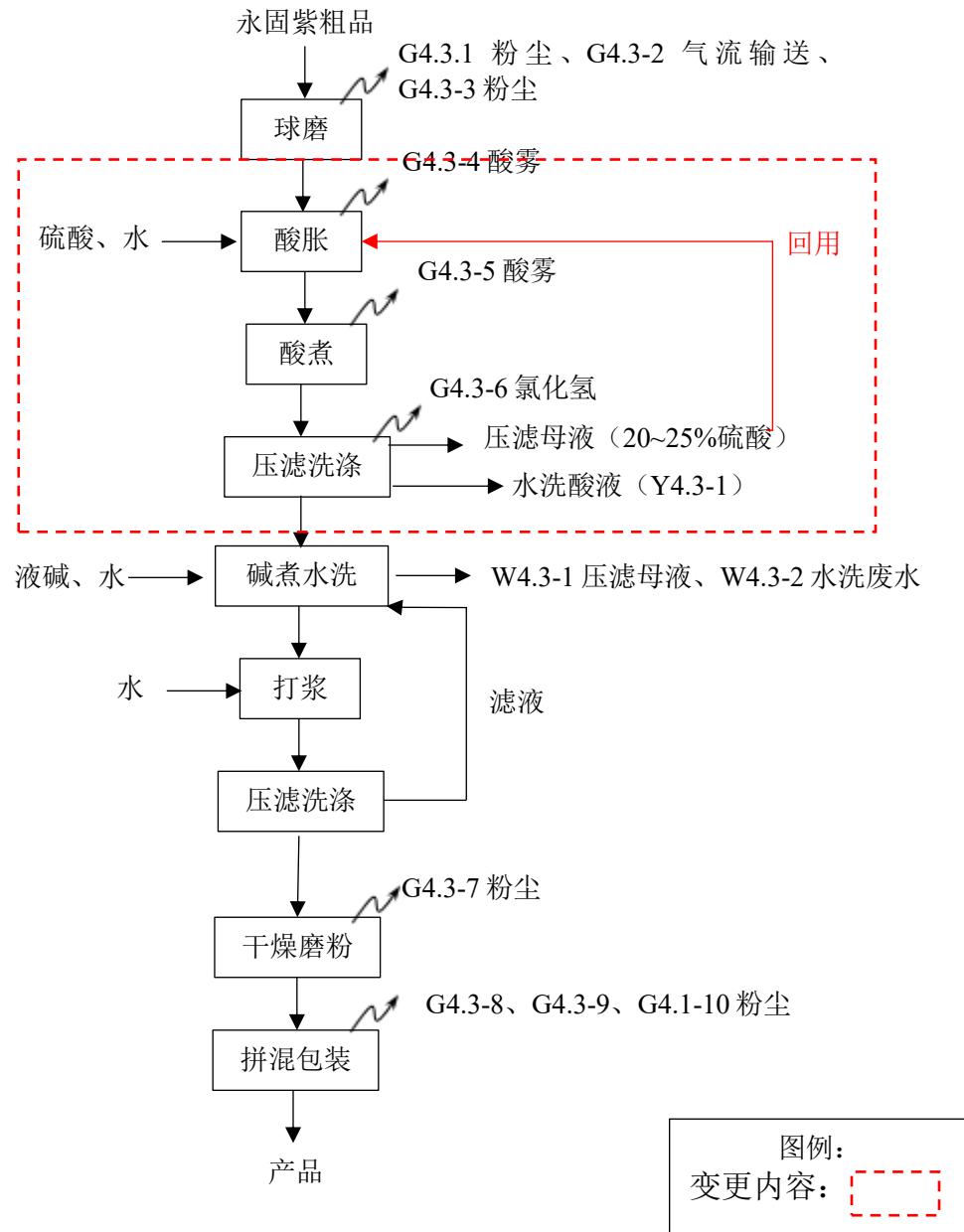


图 3-12 变动后永固紫（酸处法）生产工艺流程及产污环节图

3.6.5 有机复合绿

1、工艺流程

变动后工艺流程较变动前发生以下调整：

- 1) 为提升投料环节自动化、连续化控制水平，吨袋装自产酞菁铜由通过行车投入球磨机上方料仓中调整为通过气流输送系统至球磨机上方料仓中，通过重力落入球磨机中；
- 2) 根据实际生产需要，溶剂处理工序取消二次蒸馏，周转循环工序中取消加硫酸；
- 3) 根据实际生产需要，料仓中需拼混包装的物料由气流输送至拼混机中调整为各料仓中的物料通过放料方式放入吨袋中暂存，通过人工投料的方式将吨袋装物料投入拼混机中进行拼混；

变动后工艺流程简述：

(1) 球磨

将外购袋装颜料黄通过行车投入球磨机上方料仓中，将自产酞菁铜通过气流输送系统至球磨机上方料仓中，通过重力落入球磨机中，开启球磨机进行球磨，控温 60-65°C 研磨 10-50h，将物料球磨成粒径较小的颗粒物。

(2) 打浆

向打浆釜中加入自来水，将球磨后物料通过气流输送至打浆釜中润湿打浆，得到浆料。

(3) 酸煮

打浆后的浆料通过密闭管道泵入酸煮釜中进行酸煮，通过 98%硫酸高位槽加入硫酸，蒸汽控温 65-75°C 搅拌 4h，然后加入液碱和 EDTA 调整 pH 值 7-8 出料至溶剂处理釜。

(4) 溶剂处理

开启搅拌，打开进料阀门，将酸煮后的物料通过密闭管道泵入溶剂处理釜，进料结束后充入氮气，充入氮气流量为 50m³/h，打开溶剂进料阀，通过车间溶剂中间罐泵入 70% 四氢呋喃水溶液。关闭溶剂进料阀，打开回流阀门，开启水封槽阀门。打开蒸汽阀开始升温回流 2.5~5h，回流期间温度控制在 60~70°C 之间。回流结束后，关闭回流阀门。打开氮气阀，充入氮气流量为 2.5m³/h。打开溶剂收集罐阀门，缓慢升温至 101°C 进行蒸馏 8~10h，冷凝回收四氢呋喃（70%

水溶液)。蒸馏完毕后，加自来水降温至 80°C，物料泵入周转循环工序。

四氢呋喃不凝气体经二级水封槽水吸收+循环水冷凝+一级常温水吸收+一级冷水吸收+树脂吸附，吸收液和树脂脱附后的冷凝液到回收水储槽暂存后送至溶剂釜套用。

(5) 周转循环

溶剂处理后的物料通过泵入周转釜，进行周转循环。周转循环后物料泵入下一工序进行处理。

(6) 压滤洗涤

采用压滤机对周转循环后的物料进行压滤，得到滤饼和母液。滤饼再经过自来水进行水洗，洗涤至中性，最后通过压滤机压滤得到合格的滤饼和水洗废水。

(7) 干燥磨粉

干燥后的物料经布袋收集的物料经气流输送至 7#拼混包装厂房中微粉布袋料仓暂存，旋风收的物料部分通过气流输送至磨粉料仓进行磨粉，磨粉后的物料通过气流输送至 7#拼混包装厂房中细粉料仓暂存，另外部分物料通过气流输送至 7#拼混包装厂房中微粉旋风料仓中暂存。

(8) 拼混包装

7#拼混包装厂房中各料仓中的物料通过放料方式放入吨袋中暂存，通过人工投料的方式将吨袋装物料投入拼混机中进行拼混，由于不同批次生产的有机复合绿存在色差，为了减小产品的误差，将不同批次的产品采用拼混机进行拼混，拼混机结束后的物料通过密闭管道重力落入包装机进行包装。

是否构成重大变动判定：

有机复合绿生产工艺发生变化，但 (1) 不新增排放污染物种类；(2) 项目位于环境质量达标区；(3) 不涉及废水第一类污染物；(4) 变动后其他污染物排放量较变动前不增加。因此不构成重大变动。

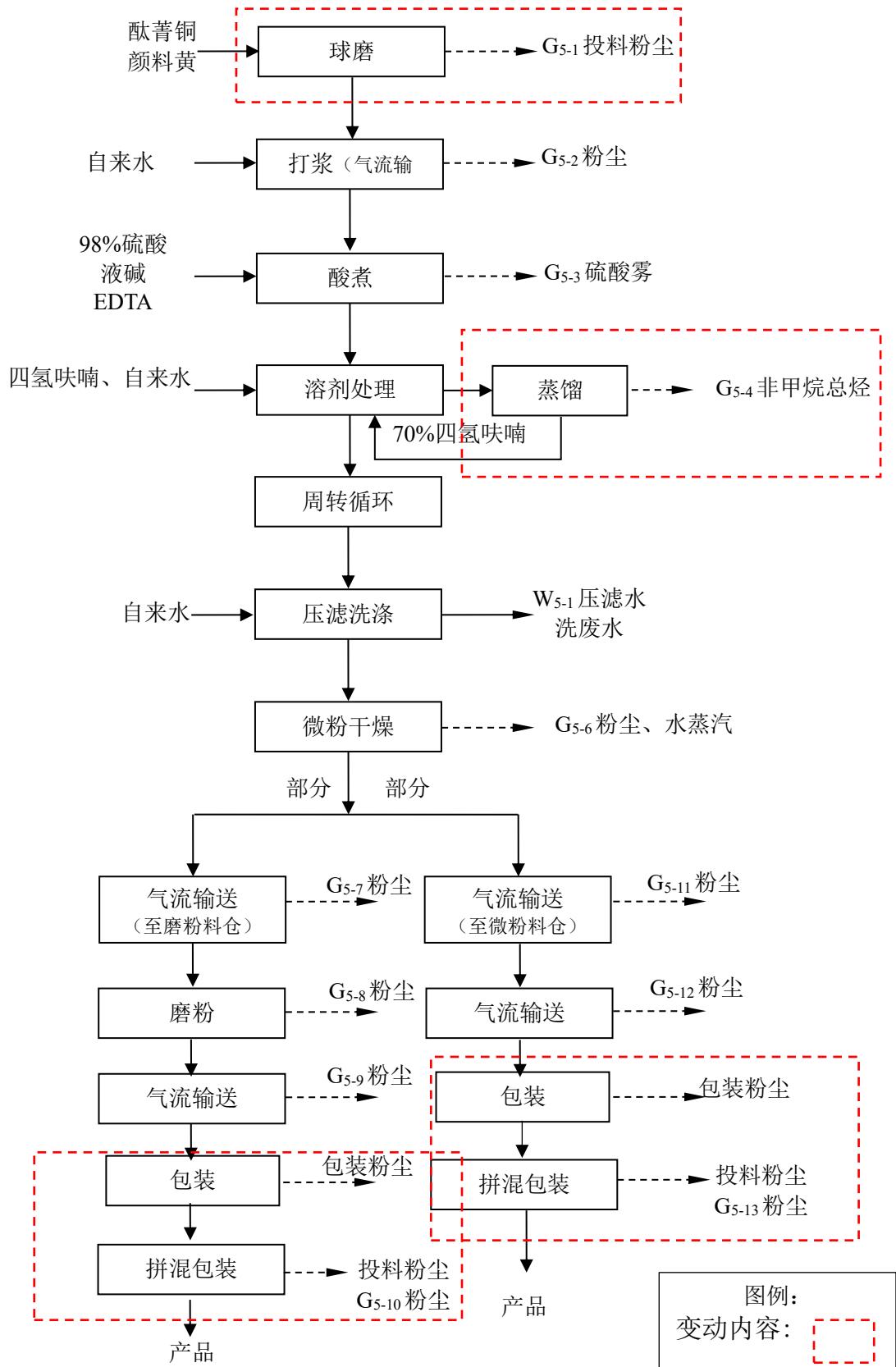


图 3-13 变动后有机复合绿生产工艺流程及产污环节图

3.6.6 酞菁绿

1、工艺流程

变动后工艺流程较变动前发生以下调整：

1) 根据实际生产需要，取消振动过筛工序。

变动后工艺流程简述：

(1) 捏合

将外购吨袋装酞菁绿粗品和吨袋装氯化钠通过人工投入捏合机中，通过二乙二醇高位槽加入二乙二醇，控温 85°C捏合 5-20h，捏合结束，加入自来水进行稀释。

(2) 打浆

打开捏合机底阀，将物料放入打浆釜中常温打浆，加自来水（回用水提高盐浓度）调整浓度，确保盐溶解充分。

(3) 脱盐过滤

打浆料液泵入脱盐压滤机进行压滤洗涤，盐母液收集暂存盐母液罐，送 9#盐、溶剂回收厂房进行盐回收和溶剂（二乙二醇）回收，回收的溶剂回用至捏合工序，滤饼卸料送至高速打浆釜。

(4) 高速打浆

将脱盐过滤后的滤饼通过输送带送至高速打浆釜内进行打浆，此次打浆的目的是方便物料输送。

(5) 酸处理

打浆后的浆料泵至酸化釜内进行酸处理，通过 30% 盐酸计量槽加入盐酸调整 pH 小于 2，蒸汽升温至 90°C，85-95°C 保温搅拌 4h；酸化的作用是为了去除杂质，酸化时间为 2-5h。

(6) 酸压滤洗涤

采用酸压滤机对酸处理后的物料进行压滤，得到滤饼和母液。滤饼再经过自来水进行水洗，洗涤至中性，最后通过酸压滤机压滤得到合格的滤饼和水洗废水。

(7) 高速打浆

将水洗压滤后的滤饼通过输送带送至打浆釜内，加入自来水再次对滤饼进行打浆，得到的浆料送至表面处理工序进一步处理。

(8) 表面处理

将上述物料泵入表面处理釜中，通过 30%盐酸计量槽和助剂罐加入盐酸和助剂，对物料进行表面处理。

(9) 压滤洗涤

经表面处理后的物料泵至成品压滤机进行压滤，得到滤饼和母液。滤饼再经过自来水进行水洗，洗涤至中性，最后通过成品压滤机压滤得到合格的滤饼和水洗废水。

(10) 干燥磨粉

将压滤洗涤后的滤饼通过输送带送至带式干燥机进行干燥，干燥后的物料进入料仓，通过绞龙输送至密闭粉碎机，粉碎成为粉末状。

(11) 拼混包装

干燥磨粉后的物料通过气流输送至磨粉机料仓暂存。由于不同批次生产的颜料存在色差，为了减小产品的误差，将磨粉机料仓中不同批次的产品通过气流输送至拼混机进行拼混。拼混后的物料通过密闭管道落入包装机进行包装。

是否构成重大变动判定：

酞菁绿生产工艺发生变化，但（1）不新增排放污染物种类；（2）项目位于环境质量达标区；（3）不涉及废水第一类污染物；（4）变动后其他污染物排放量较变动前不增加。因此不构成重大变动。

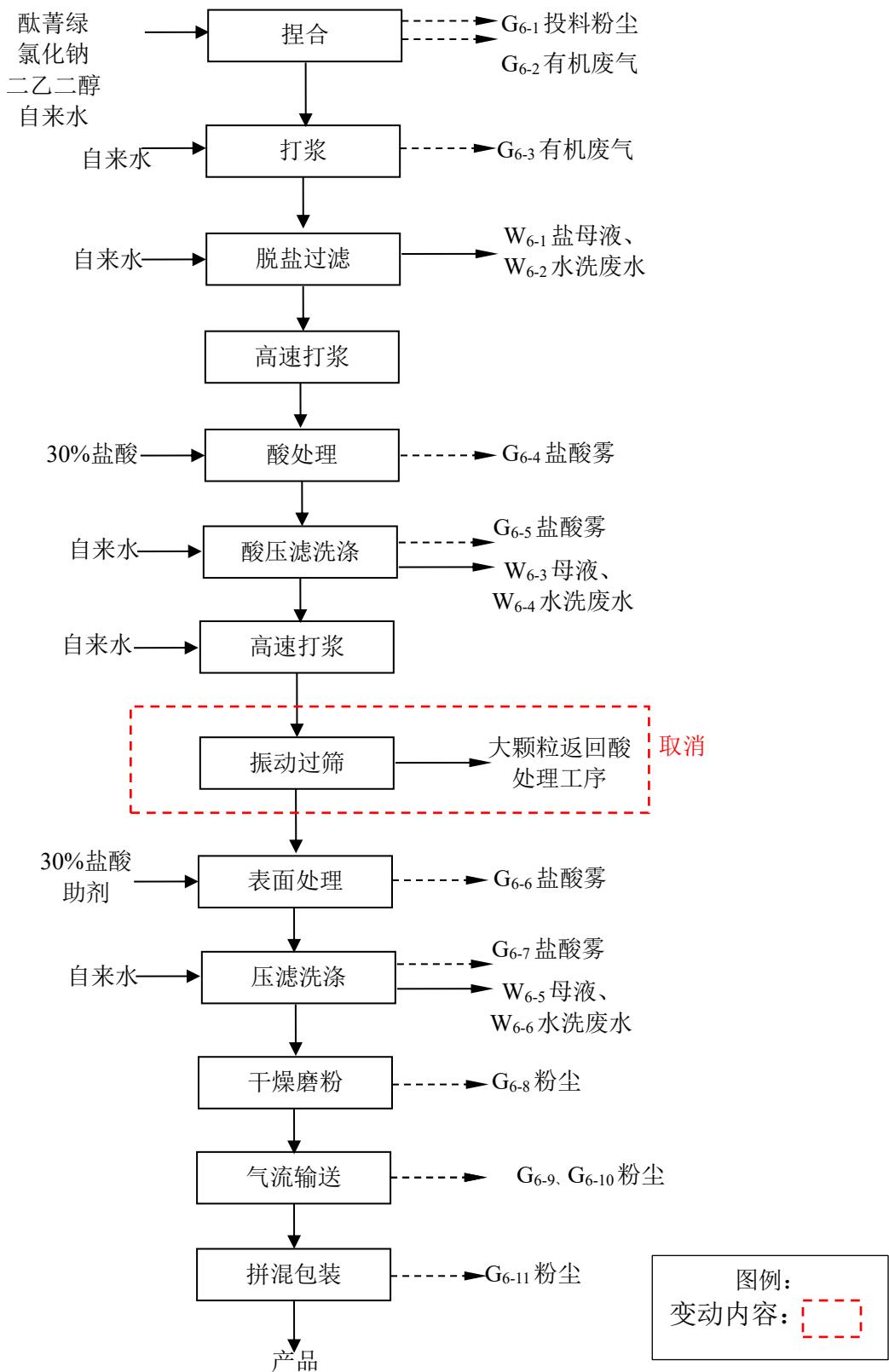


图 3-14 变动后酞菁绿生产工艺流程及产污环节图

3.6.7 盐、溶剂回收

1、工艺流程：

变动后工艺流程较变动前发生以下调整：

- 1) 盐回收工艺由喷雾干燥改调整为 MVR 蒸发结晶、离心、单效蒸发结晶、离心、洗涤、离心、干燥、粉碎、包装；
- 2) 溶剂回收工艺由一次蒸馏、二次蒸馏调整为精馏、蒸馏。

变动后工艺流程简述：

盐回收工艺描述：

(1) MVR 蒸发结晶、离心

盐母液先进入原水池中暂存，通过进料泵泵入 MVR 蒸发结晶系统中进行蒸发结晶。蒸发结晶温度控制在 110℃左右，压力约为-0.07Mpa。晶体析出后送至离心机，离心分离固体和液体，固体进入洗涤离心系统进行洗涤离心，母液和离心液进入 MVR 母液罐。

产污环节：蒸发结晶过程的不凝气和离心废气经密闭管道收集送三级水喷淋装置+活性纤维吸附（TA016），通过盐、溶剂回收厂房 DA009（原环评 DA016）排气筒排放。蒸发冷凝液通过污水管网泵入厂区污水处理中心进行处理。

(2) 单效蒸发结晶

MVR 母液罐中的母液通过进料泵泵入单效蒸发结晶系统中进行蒸发结晶。蒸发结晶温度控制在 160-170℃，压力约为-0.05Mpa，晶体析出后送至离心机，离心分离固体和液体，固体进入洗涤离心系统进行洗涤离心，母液和离心液进入单效母液罐。

产污环节：蒸发结晶过程的不凝气和离心废气经密闭管道收集送三级水喷淋装置+活性纤维吸附（TA016），通过盐、溶剂回收厂房 DA009（原环评 DA016）排气筒排放。蒸发冷凝液通过污水管网泵入厂区污水处理中心进行处理。

(3) 三级洗涤离心

滤料经饱和盐水（回收盐和冷凝液配置的饱和盐水）洗涤后，进行离心。洗涤离心后的滤料含水率约 5%，送干燥工序。

产污环节：洗涤、离心废气经密闭管道收集送三级水喷淋装置+活性纤维吸

附（TA016），通过盐、溶剂回收厂房 DA009（原环评 DA016）排气筒排放。洗涤、离心液依次返回上一级进行洗涤反应器中进行洗涤，最终返回原水池中暂存。

（4）干燥

滤料通过螺旋输送机输送至干燥机（气流干燥）中，通过干燥鼓风机将导热油加热后的热空气鼓入进行干燥。

产污环节：干燥过程产生的废气经密闭管道收集送布袋除尘器处理，尾气经密闭管道汇入盐、溶剂回收厂房 DA009（原环评 DA016）排气筒排放。

（5）粉碎

干燥后晶体（粒径约为 100 目）通过螺旋输送机送至粉碎机中进行粉碎，粉碎成为粉末状（粒径约为 200 目）。

产污环节：粉碎过程产生的粉尘经密闭管道收集送布袋除尘器处理，尾气经密闭管道汇入盐、溶剂回收厂房 DA009（原环评 DA016）排气筒排放。

（6）包装

粉碎好的盐通过放料的方式落入下方的吨袋中进行包装。

溶剂回收工艺描述：

盐回收产生的母液和离心液泵入精馏塔釜中进行精馏，一次精馏是在 100℃（常压）条件下，利用蒸汽充分蒸出水分经冷凝器冷却后进入冷凝水罐后通过污水管网泵入厂区污水处理中心进行处理。精馏塔釜内主要为盐和溶剂，将上层清液泵至真空脱油釜进行蒸馏，底部结晶盐加水完全溶解后，泵至原水池中。在真空脱油釜中采用导热油加热的方式，控制蒸馏条件为 240℃(-0.05MPa 以下)，蒸馏回收二乙二醇，经一级循环水冷凝至二乙二醇接收罐，底部结晶盐加水溶解后通过污水管网泵入厂区污水处理中心进行处理。

产污环节：溶剂回收过程中产生的 G 一次精馏不凝气和 G 二次蒸馏不凝气送三级水喷淋装置+活性纤维吸附（TA016），通过盐、溶剂回收厂房 DA009（原环评 DA016）排气筒排放。

是否构成重大变动判定：

盐、溶剂回收生产工艺发生变化，但（1）不新增排放污染物种类；（2）项目位于环境质量达标区；（3）不涉及废水第一类污染物；（4）变动后其他污染

物排放量较变动前不增加。因此不构成重大变动。

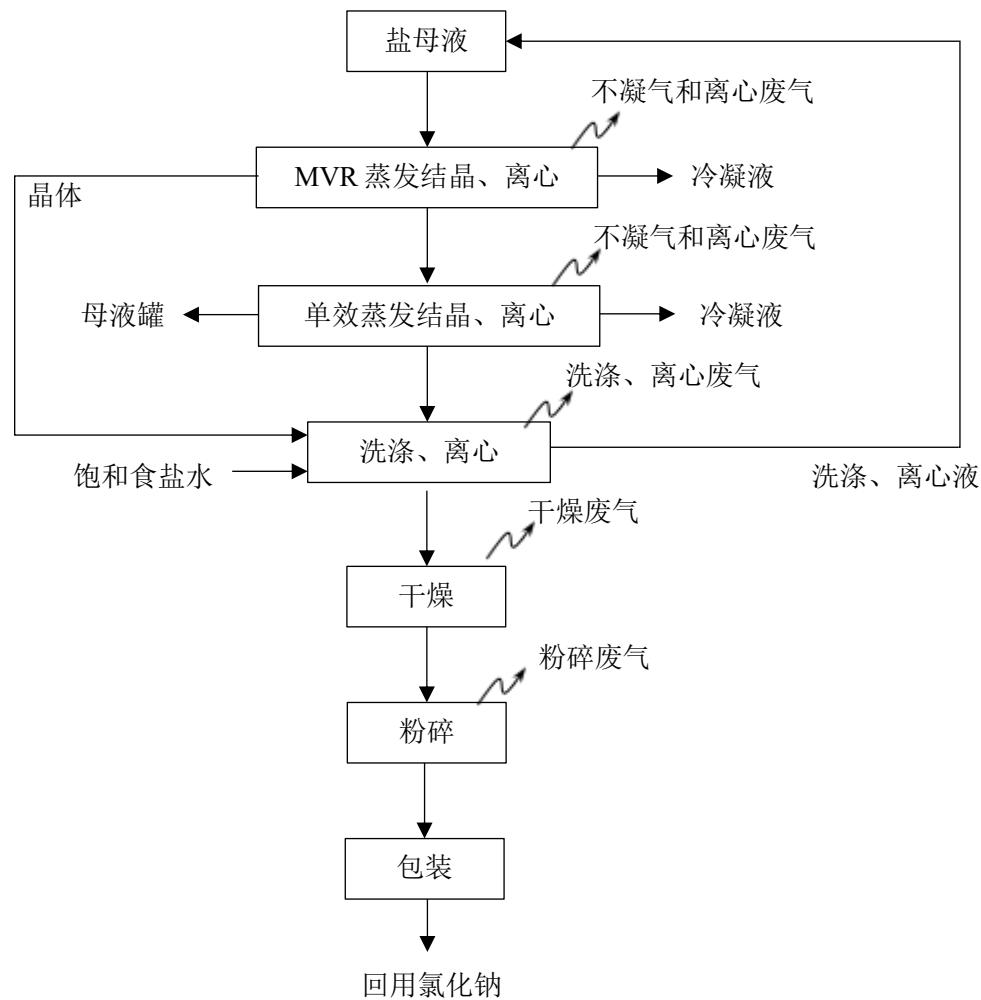


图 3-15 变动后盐回收生产工艺流程及产污环节图

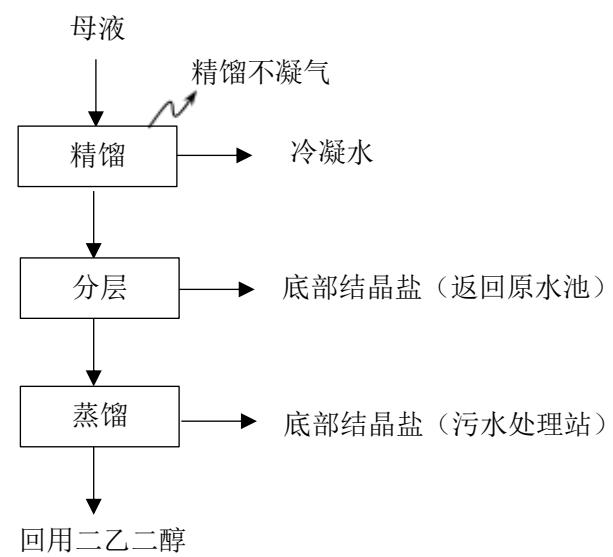


图 3-16 变动后溶剂回收生产工艺流程及产污环节图

3.6.8 生物质制气

变动后工艺流程较变动前发生以下调整：

根据实际生产需要，调整生物质制气工艺，取消水冷却器降温、风冷却降温、高压捕焦油器；废气处理装置由脱硫塔+湿式电除尘调整为管束除尘脱硫一体化设备+湿式电除尘。

变动后工艺流程简述：

LX1Q7500-BPF-30T 生物质气化炉主要生产工艺：物料经过上料输送机储存于下料仓，物料由下料仓进入气化炉：气化炉由料仓、给料段、干馏段、气化段、出渣结构、汽包等六大部分组成。物料进入气化炉一般经过 4 个过程：干燥、热解、氧化、还原。生物质燃料在气化装置内进行高温反应，产生混合高温燃气与碳粉。再经过料气分离室进行初级过滤，固体部分下降到碳粉室，通过排渣机排出，可燃气利用专用燃烧喷嘴与空气混合后进行燃烧加热负载。

1、LX1Q7500-BPF-30T 生物质气化炉及导热油炉工艺流程简述：

(1) 储存、转运

本项目气化炉燃料为外购周边木材加工厂的木片，厂内不设置破碎环节。燃料粒径约为 2-5cm 直径的片状，存放于生物质房内。厂区使用叉车进行转运至上料口，储存及转运环节无粉尘产生；原料采购环节坚持严格把关，保证原料清洁无异味，另外，此类原料与农业秸秆不同，含水率均在 30%以下，且原料在存放场地设有生物质房，并保持通风干燥环境，不易腐败霉变，因此无恶臭气体产生。

清灰方式：

本项目气化炉运行过程产生的碳粉：

a. 气化炉碳粉 S₁₋₁：气化炉碳粉经水封后被旋转灰盘推出气化炉，落入出灰溜槽内的吨包内，吨包装满后用叉车转运至一般工业固废库暂存；

产污环节：碳粉暂存一般工业固废库，外售综合利用。

(2) 上料（不采用吨袋包装，直接是破碎好的不规则片状物料，通过传送带运至进料口。）

上料过程采用叉车将生物质运至上料输送机料斗，生物质粒径较大，上料过程不起尘。

(3) 给料器给料

生物质物料进入炉顶缓冲料仓后，设置 2 级密封锁气阀，确保在进料过程中生物质燃气不发生泄漏。在炉顶设置检修移动式引风罩，为炉顶检修人员提供二次安全保障，引风通过放散阀排空。物料从锁气阀密闭进入螺旋定量给料器，定量给料器可以保持连续密闭给料，可减少间断式给料引起的炉内压力波动。

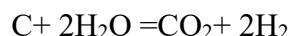
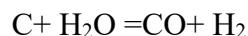
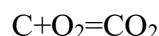
(4) 气化炉气化

生物质燃料进入气化炉：气化炉由料仓、给料段、干馏段、气化段、出渣结构、汽包等六大部分组成。物料在气化炉内是采用自燃气化的加热方式，物料进入气化炉一般经过干燥、热解、氧化、还原过程。

①干燥：根据需要均匀地加入干馏段与下部上升的制气进行热交换，温度逐渐上升。料中的机械水析出，后是结晶水析出。

②热解：随着物料气块位置下降，气化炉内部温度不断上升，物料进行着复杂的热分解，析出不同馏分的挥发份，直到 900℃以上基本结束。

③氧化、还原：残留的部分为固定炭及灰份，与外部鼓入的水蒸汽与空气组成的气化剂反应，生成 H₂、CO₂、CO、CH₄、N₂ 等气化反应物，同进放出大量的热，除了满足吸热反应外，均表现为气体的其余热量带入上部，残留的碳粉由灰盘排出。气化形成的可燃气从下往上经过气化炉是将热量传递给待气化的生物质，用于生物质的热分解和干燥，同时降低燃气的自身温度。



生物质气化原理：

生物质气化是以空气、富氧空气、氧气和水蒸汽等作为气化剂，在高温条件下通过热化学反应将生物燃料转化为燃气的过程。气化工艺能够将固体生物燃料转化为使用方便的气体燃料或合成原料气，使燃料的化学能转移到燃气中，转换效率达到 70~90%，因此是一种高效率的转换方式。

生物质气化过程是热解、氧化、还原、变换等许多反应的组合，反应路线

复杂。总的过程可以概括为：生物燃料遇热后首先发生热解，随后发生热解产物和木炭的氧化，最后氧化产物被碳还原，生成以 CO、H₂、CH₄ 为主要可燃成分的生物质燃气。

气化反应体系中，氧化反应提供着其他反应所需要的热量，是推动过程进行的关键，使整个气化过程成为一个自供热系统。但气化时提供的氧气量总是不足以使生物燃料完全氧化，气化供氧量与完全燃烧需氧量的比值 ER 一般 0.2~0.3 之间。

根据气化剂供给位置和流过燃料层的方向，固定床气化炉主要有上吸式和下吸式两种，相比下吸式气化炉，上吸式气化炉具有很高的热转化效率，规模也可以做得比较大，在热燃气供热方面应用比较广泛。

本项目气化采用上吸式气化炉，其工作原理如下图所示，从上到下依次为干燥层、热解层、还原层、氧化层和灰层。生物燃料从上部加入，向下缓慢移动，燃料床层承托在炉排上。气化剂从炉排下部进入，向上经过各反应层，燃气从上部排出。上吸式气化炉中气流与燃料运行方向相反，也称逆流式气化炉。

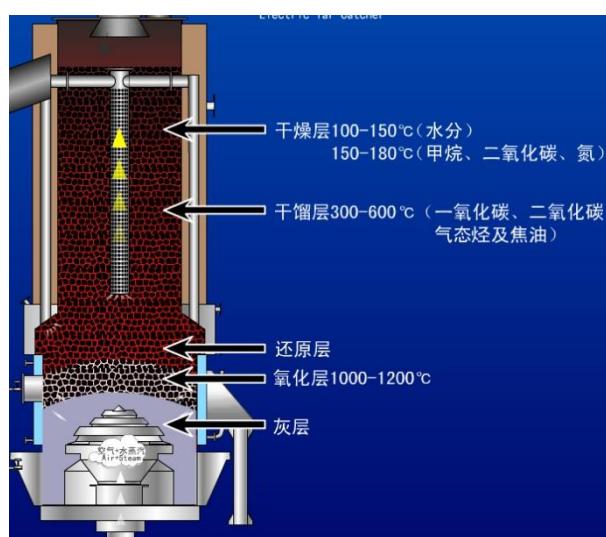


图 3-19 气化炉工作原理示意图

上吸式气化炉工作原理：燃料加入炉膛后，首先被下部上升的燃气加热，使水分脱除，然后在下移过程中进一步受热发生热解，挥发分大量析出并被气流带到上方，而固体炭依次进入下方的还原层和氧化层。气化剂从下部进入炉膛，首先与固体炭进行氧化反应，氧化放出的大量热量使气流和炭层温度迅速升高。随着温度升高反应更加剧烈，以至于氧气被迅速消耗，氧化层温度在 1000-1200°C，在氧化层和还原层的界面上，氧气消耗殆尽，气流中几乎完全是

氧化产物。进入还原层后，氧化产物与碳发生还原反应，在这一层几乎没有氧气存在。吸热的还原反应使得温度降低，当温度降低到 900°C 以下后，还原反应速度变得缓慢以至停止。气流继续上行，为燃料热解和干燥提供热量。

气化炉内循环水主要目的是为了保护气化炉钢板，循环水在气化炉内循环，冷却气化炉温度。循环水不外排，其通过循环水池进行循环沉淀。气化炉中循环的水由于蒸发损耗，则通过补水装置进行补水。

产污环节：此过程产生气化炉碳粉 S 暂存一般工业固废库，外售综合利用。

（5）低氮二燃室燃烧及余热锅炉加热

将生物质气化炉产生的可燃气体作为导热油炉的燃料，对有机载体（导热油）进行加热，通过高温油泵将加热后的导热油输送到导热油蒸发器和各用热点，再由各用热点出油口回到导热油炉加热，形成一个完整的循环加热系统，导热油炉燃烧后产生的高温烟气先经过 SCR 反应器进行脱硝处理，再到余热锅炉产生余热蒸汽并网到主蒸汽管线。

产污环节：此环节产生锅炉烟气 G 通过 SCR 脱硝+管束除尘脱硫一体化设备+湿式电除尘处理后经 50m 高排气筒 DA001（原环评 DA017）排放。

是否构成重大变动判定：

综上，生物质气生产工艺发生变化，但（1）不新增排放污染物种类；（2）项目位于环境质量达标区；（3）不涉及废水第一类污染物；（4）变动后其他污染物排放量较变动前不增加。因此不构成重大变动。

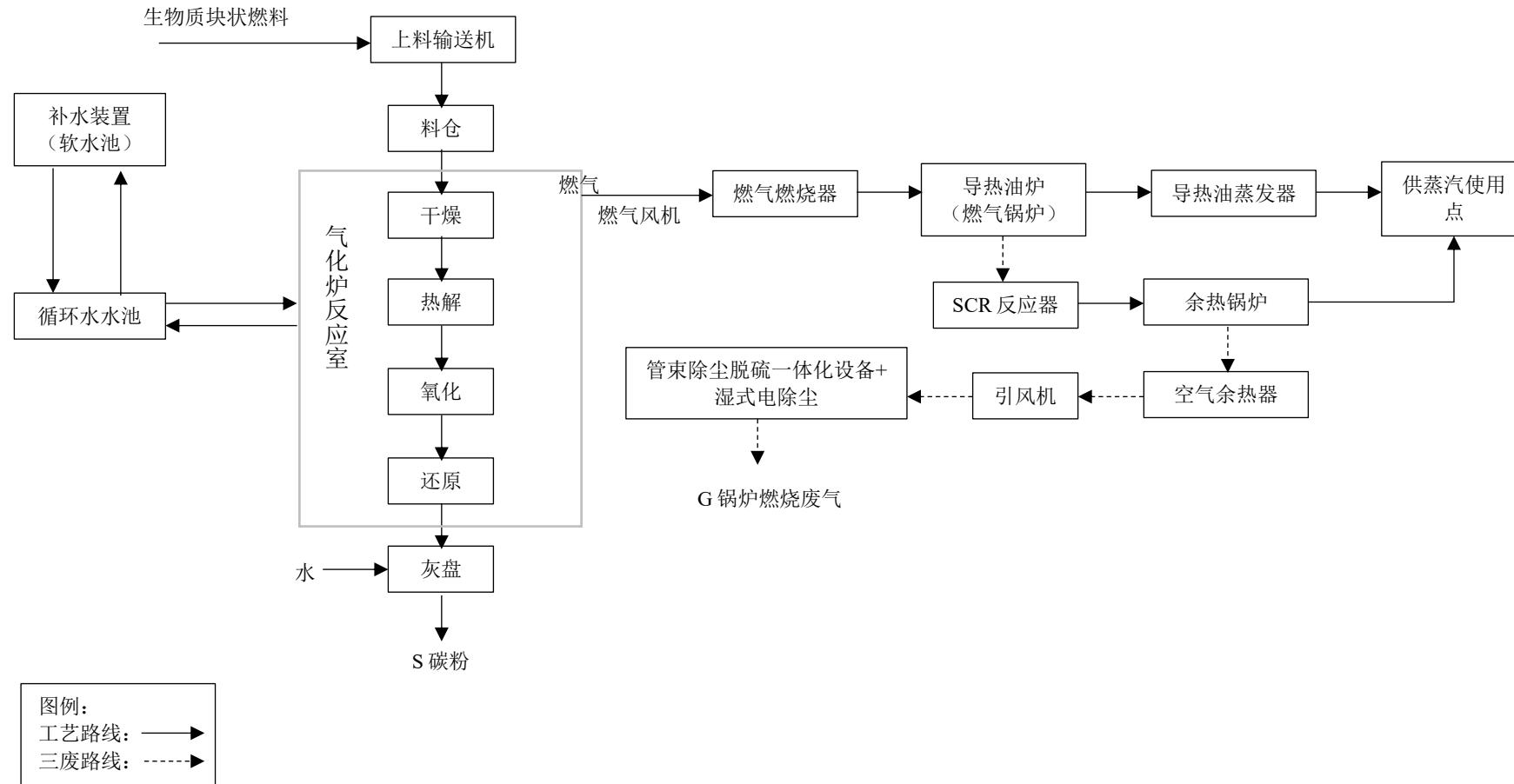


图 3-17 变动后生物质气化炉及导热油炉工艺流程及产污环节图

3.6.9 副产硫酸钙（石膏）

生产工艺路线未调整，与环评一致。

本项目颜料生产过程中使用硫酸进行酸煮、酸胀，压滤或水洗工序产生酸液。为提高资源利用率，降低硫酸消耗，根据酸液浓度进行分类收集，其中高浓度（20~25%）硫酸回用生产，较高浓度（4~15%）硫酸进行资源化副产石膏，低浓度（4%以下）硫酸废水送污水处理中心处理。

在达到石膏资源化利用的同时，减少硫酸根的浓度，进一步减小厂区污水处理的负荷，为污水达标排放提供源头保障。

工艺流程及产污节点描述如下：

除铜流程： 酚菁铜压滤母液 Y₁₋₁、酚菁蓝 B 压滤母液 Y₂₋₁、水洗酸液 Y₂₋₂ 和永固紫（酸处法）水洗酸液 Y_{4.3-1} 经各自厂房预处理板框压滤机脱色后，滤饼套用生产中，滤液泵入硫酸钙副产装置区铁粉置换池中，定量收集后投加足量的铁粉（200 目），经搅拌器持续搅拌至除铜置换反应结束。该反应装置采用单槽多浆带折流墙板的圆形槽体结构，较老式还原塔反应效率有较大的提升。反应完成后的料浆经板框式压滤机压滤后，滤饼即为铜渣（含水率 50%），经吨袋包装收集后，暂存危废暂存库委托有资质的单位进行处置；滤液（稀硫酸）流至中和反应池。

中和流程： 滤液（稀硫酸）定量收集至中和反应池，投入精品石灰（氧化钙含量大于 85%）反应至终点（pH=7），中和反应后产生的硫酸钙浆液泵入带式过滤机进行过滤洗涤。

石膏形成流程： 带式过滤机是一种充分利用物料重力和真空吸力实现固液分离的高效设备，该设备分为母液分离区、三级水洗涤区、吸干区。

硫酸钙浆液泵入带式过滤机进料口，物料经过布料器均匀地分布在滤布上，在真空的作用下，滤液穿过滤布经胶带上的横沟槽汇总并由胶带中间的小孔进入真空室，固体颗粒被滤布截留而形成滤饼，进入真空的母液再经汽水分离器排出至滤液收集池收集。酚菁铜、酚菁蓝生产使用尿素，其压滤水洗属于含氨氮废水，项目拟将副产石膏产生的滤液送氨水回收装置区高氨氮废水收集池暂存，进一步副产 20% 氨水。

随着滤布移动已形成的滤饼依次进入三级水洗涤区进行物料洗涤，通过洗

涤水穿透滤饼达到洗涤去杂的成效。洗涤后的废水经汽水分离器排放至污水处理中心综合调节池。

滤饼经过吸干区后，与滤布分开经传送带输送至硫酸钙库暂存。

硫酸钙工艺流程及产污节点图如下：

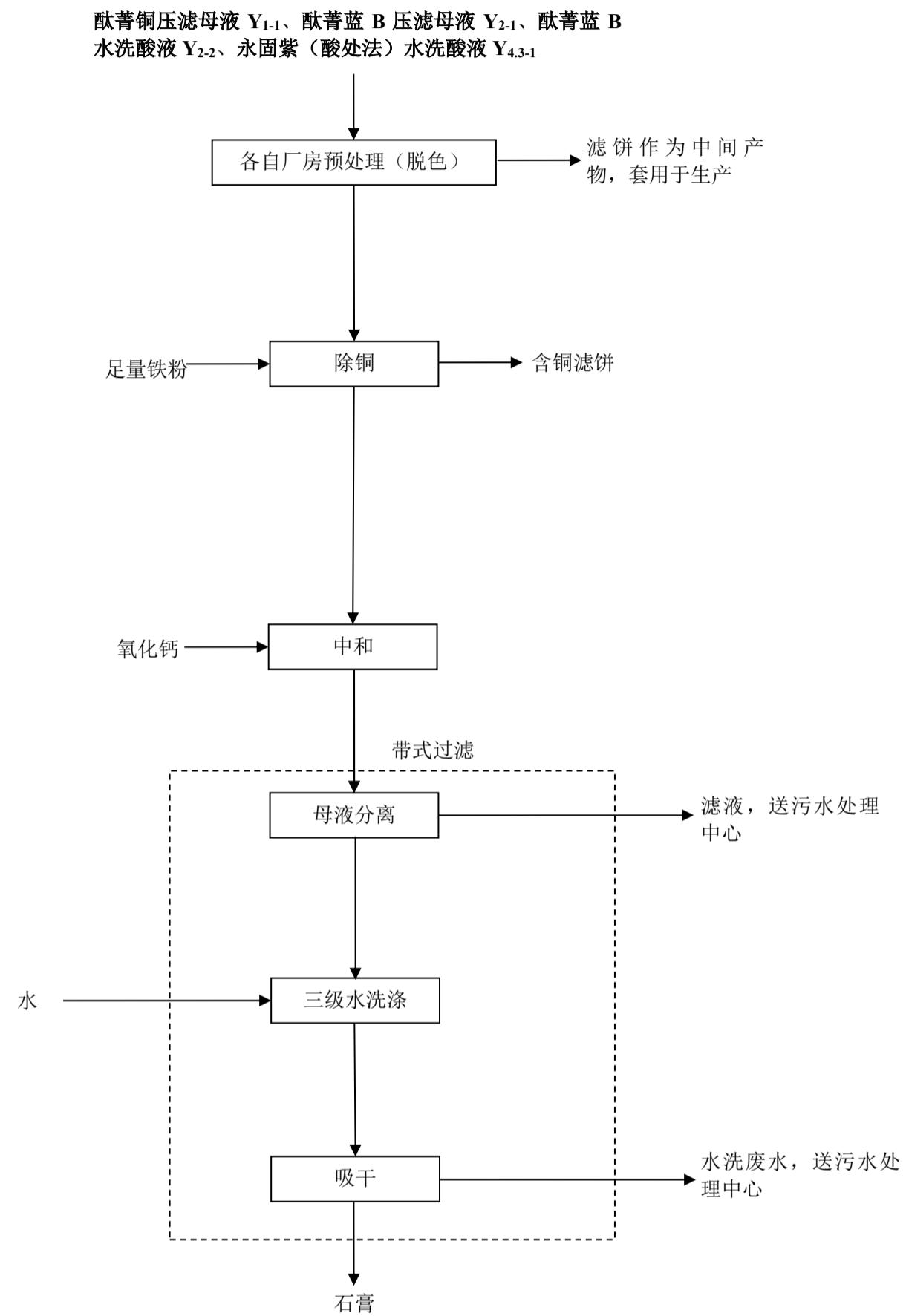


图 3-18 副产石膏工艺流程及产污节点图

3.6.10 氨水回收

生产工艺路线未调整，与环评一致。

本项目酞菁蓝 B、酞菁铜生产装置缩合工序产生的废气，主要成分为氨、二氧化碳、水及微量烷基苯，废气经水吸收处理，大量的氨被洗涤吸收后形成氨水。为将废弃资源得到充分的回收利用，实现清洁化生产，企业拟建 20%氨水回收装置。本项目氨水回收装置工艺采用汽提法。

工艺流程及产污节点描述如下：

预处理流程：将酞菁铜、酞菁蓝 B 装置缩合工序产生的含氨尾气吸收液（经预处理油水分离去除烷基苯）、硫酸钙滤液泵至高氨氮废水调节池进行均质混合，加入氢氧化钠，调节 pH 至 11.5，经调节后进入气提脱氨回收装置。

汽提脱氨回收氨水流程：脱氨前液池废水经进水预热器预热升温后进入汽提脱氨塔，自塔中上部向下，与塔内蒸汽进行逆流接触，蒸汽与含氨废水在塔内进行传质传热，含氨废水中的氨氮被转换为氨气脱除，至塔底时成为氨氮达标废水，通过塔釜出水泵经预热器与进水换热后排出界外；高浓度氨气进入氨气冷凝器，冷凝液部分回流提高塔顶氨组分浓度，氨气冷凝器出口高浓度氨气进入负压吸收罐进行循环吸收，回收≥20%的氨水，氨水采出进入氨水中间罐。负压吸收罐配套冷却器，采用循环冷冻水降低温度，保证吸收效果，不凝气先经过氨气吸收塔进行一级净化，采用工艺水喷淋吸收，吸收液补充至负压吸收罐，再经过预处理单元的尾气净化塔，使用稀酸喷淋净化后达标排放。

尾气净化流程：预处理脱钙中和池加盖收集（收集效率取 95%），脱氨系统挥发氨气经管道收集后引入两级水吸收（TA018）净化后，通过 DA011（原环评 DA018）排气筒达标排放。

氨水回收工艺流程及产污节点图如下。

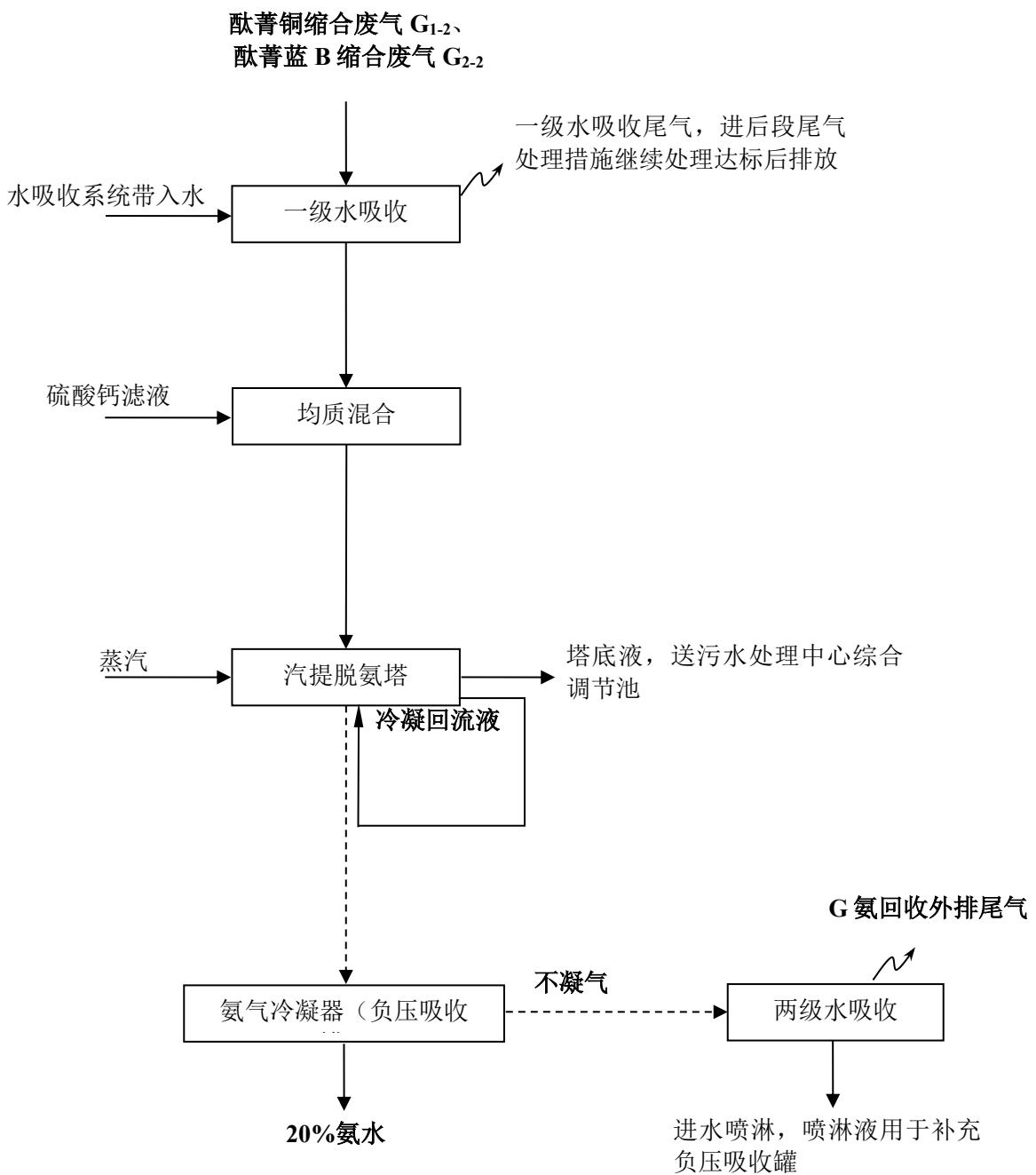


图 3-19 氨回收装置工艺流程及产污节点图

3.6.8 实验室

生产工艺路线未调整，与环评一致。

企业拟于综合楼设置实验室，进行原辅材料、中间体、产品性能检测、质量检测工作等。实验室工作内容主要如下：

- 1、各类原材料进厂质量检测，主要原材料有苯酐、尿素、氯化亚铜、钼酸铵、硫酸、液碱等。
- 2、各车间生产的半成品检验。
- 3、产品拼色及应用性能检测，包括水墨、印花浆、PVC、PE、EVA 发泡等色光及着色力的检测。
- 4、产品质量提升相关的试验工作。

实验室检测实验过程产生废气 G，含颜料、油墨的有机废液 S，以及试验器皿清洗产生试验废水 W。

根据实验室工作内容，以及《排污许可证申请与核发技术规范 涂料、油墨、颜料及类似产品制造业》(HJ1116-2020) 实验室废气污染物种类，实验室废气主要为有机废气（以非甲烷总烃表征）。实验室废气由通风橱收集（收集效率为 95%），就近送综合楼西侧酞菁铜 2#后处理厂房“一级碱吸收+一级水吸收”(TA004) 装置处理达标后，由 DA004 (原环评 DA004) 排气筒排放。

实验室检测实验的过程中会产生含废涂料、油墨的有机废液；擦平磨仪的擦机布，手套、口罩等废劳动保护用品。实验室固体废物收集作为危险废物暂存危废库，委托有资质单位处置。

实验室试验废水经收集，泵至厂区污水处理中心处理。

综上，酞菁铜（中间体）、酞菁蓝 B、酞菁蓝 BGS、永固紫（回流法、捏合法、酸处法）、有机复合绿、酞菁绿、盐、溶剂回收、生物质气生产工艺发生变化，但（1）不新增排放污染物种类；（2）项目位于环境质量达标区；（3）不涉及废水第一类污染物；（4）变动后其他污染物排放量较变动前不增加。因此不构成重大变动。

3.7 项目变动情况

主要变动内容：

与环评及批复相对比，实际建设内容主要变动内容如下：

一、厂区平面布局发生调整

表 3-10 厂区平面布局变动情况对比一览表

建筑物名称	原环评内容和要求	实际建设内容	变动原因	不利环境影响变化情况
2#后处理厂房	高 21m	高 22m	根据实际生产需要与安全角度考虑调整厂房规格；永固紫（回流法）溶剂处理溶剂回收工序由9#盐、溶剂回收厂房调整到5#精制厂房，优化设备布局，利于污染物集中收集、处理。	无
3#蓝 B 车间	高 21m, 占地 42 m × 28m	高 22m, 占地 72m×43m		无
4#球磨厂房	高 21m	高 22m		无
5#精制厂房	布置打浆、酸煮、溶剂处理工序	布置打浆、酸煮、溶剂处理工序，以及永固紫（回流法）溶剂处理溶剂回收工序		无
6#干燥厂房	高 21m	高 22m		无
7#拼混包装厂房	高 21m	高 22m		无
8#永固紫厂房	高 21m, 占地(60 m × 30 m +70.4 m×36 m)	高 22m, 占地(66m×30m+70.4m×36m)		无
9#盐、溶剂回收厂房	高 15m, 局部 24米, 占地 48m×22m, 布置盐回收和溶剂回收装置, 对捏合法永固紫和酞菁绿脱盐压滤母液进行氯化钠盐回收和二乙二醇溶剂回收, 以及回流法永固紫溶剂处理溶剂回收工序	9#盐、溶剂回收厂房：高 22m, 占地 22m×24m, 布置盐回收和溶剂回收装置, 对捏合法永固紫和酞菁绿脱盐压滤母液进行氯化钠盐回收和二乙二醇溶剂回收		无
硫酸钙库	占地 1123m ²	占地 2272m ²		无
生物质库	高 6.5m, 占地 576m ²	高度 11m, 占地 806m ²		无
一般工业固体废物仓库	占地 667m ²	一座占地面积 702m ² 一般固废库（位于危废暂存库 2 层）和一座占地面积 20m ² 碳粉库（位于生物质制气车间内）		无

二、公用工程优化

表 3-11 项目公用工程变动情况对比一览表

公用工程名称	原环评内容和要求	实际建设内容	变动原因	不利环境影响变化情况
供热	供热配套 10t/h 的蒸汽发生器	配套 12t/h 蒸汽发生器 +1 台 3t/h 余热锅炉	优化公用工程，提高厂区整体运行效率	无
供电	当地电网 35KV 高压线引入，公司设置 7 台变压器 2500KVA 为全厂配电	当地电网双电源接入，其中：主电源 35kV/10kV 主变 16000kVA，为 7 台区域配电房 10kV/0.4kV 变压器供电，备用电源 10kV/0.4kV/2000kVA 变压器 1 台，供一级、二级负荷等重要负荷作为备用电源		无
循环冷却水	新建 5 个循环水池，容积为 240 m ³ /个，5 套 500m ³ /h 循环水系统；	建设 4 个循环水池，总容积 500m ³ ，4 套循环水系统。		无
冷冻站	CPC:90 万大卡、蓝 B:35 万大卡、DM: 10 万大卡、氨回收：35 万大卡、永固紫：60 万大卡；冷媒为 R507。	CPC:55.87 万大卡、蓝 B:13.23 万大卡、DM: 通过永固紫车间用管道接入、氨水回收：561.8kW、永固紫/DM: 2 台 102.7 万大卡；冷媒为 R507。		无
空压站	3 套空压系统，设计能力合计为 210Nm ³ /min (3×70Nm ³ /min)	4 套空压系统，设计能力合计为 255.6Nm ³ /min (2×63Nm ³ /min+2×64.8Nm ³ /min)		无
制氮机	2 套空压系统，设计能力为 600Nm ³ /h (2×300Nm ³ /h)	2 套空压系统，设计能力改为 800Nm ³ /h (2×400Nm ³ /h)		无

三、生产工艺调整

(1) 酚菁铜（中间体）

变动前：1、袋装氯化亚铜投料方式为人工投入预反应釜上方料仓；2、酸煮工序加入的硫酸为3#酚菁蓝B车间和8#永固紫厂房酸煮工序回收的20-25%硫酸；3、微粉干燥后的物料通过气流输送至周转料仓中，周转料仓中用于有机复合绿生产原料的酚菁铜（中间体）通过吨袋包装。

变动后: 1、袋装氯化亚铜投料方式为人工投入助剂罐并泵入烷基苯进行混合，通过重力方式落入缩合釜中；2、酸煮工序加入的硫酸为3#酞菁蓝B车间酸煮工序回收的20-25%硫酸，8#永固紫车间酸煮工序回收的20-25%硫酸套用至永固紫（酸处法）酸处理工序；3、微粉干燥后的物料通过重力落入周转料仓中，周转料仓中用于有机复合绿生产原料的酞菁铜（中间体）通过气流输送。

变动原因: 1、提升投料环节自动化、连续化控制水平；2、根据实际生产需要；3、优化物料输送方式。

（2）酞菁蓝B

变动前: 拼混后的物料由全部通过密闭管道重力落入包装机进行包装。

变动后: 部分拼混后的产品（外售）通过密闭管道重力落入包装机进行包装，部分拼混后的产品（酞菁蓝BGS原料）通过气流输送至4#球磨厂房进行生产。

变动原因: 提升投料环节自动化、连续化控制水平。

（3）酞菁蓝BGS

变动前: 1、自产酞菁蓝B投料方式为人工投入球磨机；袋装元明粉由人工投入球磨机。2、溶剂处理工序包括二次蒸馏，周转循环工序中需投加硫酸。3、料仓中需拼混包装的物料由气流输送至拼混机中进行拼混。

变动后: 1、自产酞菁蓝B投料方式为通过气流输送至球磨机上方料仓中，通过重力方式落入球磨机中；袋装元明粉先通过行车投料至元明粉料仓，再通过气流输送至球磨机上方料仓中，通过重力方式落入球磨机中；2、溶剂处理工序取消二次蒸馏，周转循环工序中取消加硫酸。3、各料仓中的物料通过放料方式放入吨袋中暂存，通过人工投料的方式将吨袋装物料投入拼混机中进行拼混。

变动原因: 1、提升投料环节自动化、连续化控制水平；2、根据实际生产需要。

（4）永固紫（回流法）

变动前: 1、存在振动过筛工序；2、没有定期精馏工序。

变动后: 1、取消振动过筛工序；2、溶剂处理工序增加定期精馏。

变动原因: 1、根据实际生产需要；2、保证回用溶剂的品质；

（5）永固紫（捏合法）

变动前: 1、球磨后的物料由气流输送至捏合机中；2、存在振动过筛工序。

变动后: 1、球磨后的物料通过气流输送至料仓中，经密闭管道重力落入吨袋中进行包装，通过人工投料方式投入捏合机中；2、取消振动过筛工序。

变动原因: 根据实际生产需要。

(6) 永固紫（酸处法）

变动前: 压滤母液套用至酞菁铜2#后处理厂房酸煮工序中配酸。

变动后: 压滤母液套用至永固紫（酸处法）酸处理工序中配酸。

变动原因: 根据实际生产需要。

(7) 有机复合绿

变动前: 1、吨袋装自产酞菁铜由行车投入球磨机上方料仓中，通过重力落入球磨机中。2、溶剂处理工序存在二次蒸馏，周转循环工序中需投加硫酸。3、料仓中需拼混包装的物料由气流输送至拼混机中进行拼混。

变动后: 1、吨袋装自产酞菁铜由气流输送系统至球磨机上方料仓中，通过重力落入球磨机中。2、溶剂处理工序取消二次蒸馏，周转循环工序中取消加硫酸。3、各料仓中的需拼混包装的物料通过放料方式放入吨袋中暂存，通过人工投料的方式将吨袋装物料投入拼混机中进行拼混。

变动原因: 1、提升投料环节自动化、连续化控制水平；2、优化生产工艺，减少物料消耗；3、根据实际生产需要。

(8) 银绿

变动前: 存在振动过筛工序。

变动后: 取消振动过筛工序。

变动原因: 根据实际生产需要。

(9) 盐、溶剂回收

变动前: 1、盐回收工艺为喷雾干燥；2、溶剂回收工艺为一次蒸馏、二次蒸馏。

变动后: 1、盐回收工艺为MVR蒸发结晶、离心、单效蒸发结晶、离心、洗涤、离心、干燥、粉碎、包装；2、溶剂回收工艺为精馏、蒸馏。

变动原因: 1、降低能耗水平；2、保证盐、溶剂回收的品质。

(10) 生物质制气

变动前: 1、工艺包括水冷却器降温、风冷却降温，高压捕焦油器；2、废气处理装置为脱硫塔+湿式电除尘。

变动后：1、取消水冷却器降温、风冷却降温，高压捕焦油器；2、废气处理装置为管束除尘脱硫一体化设备+湿式电除尘。

变动原因：1、根据实际生产需要，提升环保水平，优化工艺；2、优化废气处理措施。

四、环境保护措施变更

表 3-12 项目环境保护措施变动情况对比一览表

项目名称	原环评内容和要求	实际建设内容	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况
废气处理措施	DA001 (原环评 DA017): 锅炉烟气经 SCR 脱硝+脱硫塔脱硫 (钠碱法) + 湿式电除尘处理后, 由 50m 高排气筒 DA001 排放。	DA001 (原环评 DA017): 锅炉烟气经 SCR 脱硝+管束除尘脱硫一体化设备+湿式电除尘处理后, 由 50m 高排气筒 DA001 排放。	脱硫塔脱硫 (钠碱法) +湿式电除尘调整为管束除尘脱硫一体化设备+湿式电除尘	优化废气处理工艺	无
	DA002 (原环评 DA005): 酚菁铜: 微粉干燥尾气 G ₁₋₇ 经一级洗涤塔 (TA005) 处理后, 与气流输送尾气 G ₁₋₈ 通过酚菁铜 2#后处理厂房 30m 高排气筒 DA002 排放。	DA002 (原环评 DA005): 酚菁铜: 微粉干燥尾气 G ₁₋₇ 经一级洗涤塔 (TA005) 处理后, 通过酚菁铜 2#后处理厂房 27m 高排气筒 DA002 排放。	1、气流输送尾气 G ₁₋₈ 取消; 2、排气筒高度由 30m 改为 27m	1、物料输送方式由气流输送调整为重力方式落入; 2、车间高度为 22m,出于安全角度考虑	无
	DA003 (原环评 DA003): 酚菁铜: 缩合废气 G ₁₋₃ 、脱溶不凝气 G ₁₋₄ 经一级水吸收+三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附 (TA003) 处理后, 与气流输送尾气 G ₁₋₁ 、投料粉尘 G ₁₋₂ 通过酚菁铜 1#合成厂房 30m 高排气筒 DA003 排放。	DA003 (原环评 DA003): 酚菁铜: 缩合废气 G ₁₋₃ 经一级水吸收 (自带) +三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附 (TA003) 处理; 脱溶不凝气 G ₁₋₄ 经三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附 (TA003) 处理; 投料废气 G ₁₋₂ 经两级水喷淋吸收+两级循环水冷凝 (自带) +三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附 (TA003) 处理后; 与气流输送尾气 G ₁₋₁ 通过酚菁铜 1#合成厂房 30m 高排气筒 DA003 排放。	1、脱溶不凝气 G ₁₋₄ 废气处理装置取消一级水吸收; 2、投料废气 G ₁₋₂ 废气处理装置由自带布袋除尘器改为两级水喷淋吸收+两级循环水冷凝 (自带) +三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附	1、三级稀硫酸吸收塔填料比表面积增加, 总处理效率不变; 2、物料投料方式变化, 废气污染物增加烷基苯, 优化废气处理措施	无
	DA004 (原环评 DA004): 酚菁铜和实验室: 酸煮废气 G ₁₋₅ 、压滤洗涤废气 G ₁₋₆ 经一级碱吸收+一级水吸收 (TA004) 处理后, 通过酚菁铜 2#后处理厂房 30m 高排气筒 DA004 排放; 实验室废气经通风橱收集, 就近汇入实验室西侧酚菁铜 2#后处理厂房一级碱吸收+一级水吸收 (TA004) 处理, 通过酚菁铜 2#后处理厂房 30m 高排气筒 DA004 排放。	DA004 (原环评 DA004): 酚菁铜: 酸煮废气 G ₁₋₅ 、压滤洗涤废气 G ₁₋₆ 经一级碱吸收+一级水吸收 (TA004) 处理后, 通过酚菁铜 2#后处理厂房 27m 高排气筒 DA004 排放。	1、实验室废气由 DA004 (原环评 DA004) 排气筒排放调整为 DA005 (原环评 DA001) 排气筒排放; 2、排气筒高度由 30m 改为 27m	1、减少废气长距离输送风损; 2、车间高度为 22m,出于安全角度考虑	无
	DA005 (原环评 DA001): 酚菁蓝 B: 缩合废气 G ₂₋₃ 经两级水吸收+两级稀硫酸吸收+冷冻水吸收 (TA001-1) 处理; 酸煮废气 G ₂₋₇ 、压滤废气 G ₂₋₈ 、配酸和酸胀废气 G ₂₋₁₁ 、酸煮废气 G ₂₋₁₂ 、压滤洗涤废气 G ₂₋₁₃ 经一级碱吸收+一级水吸收 (TA001-2) 处理; 最后由 3#酚菁蓝 B 车间 30m 高排气筒 DA005 排放。	DA005 (原环评 DA001): 酚菁蓝 B: 缩合废气 G ₂₋₃ 经一级水吸收+两级稀硫酸吸收+一级水吸收+冷冻水吸收 (TA001-1) 处理; 酸煮废气 G ₂₋₇ 、压滤废气 G ₂₋₈ 、配酸和酸胀废气 G ₂₋₁₁ 、酸煮废气 G ₂₋₁₂ 、压滤洗涤废气 G ₂₋₁₃ 经一级碱吸收+一级水吸收 (TA001-2) 处理; 实验室废气经通风橱收集, 就近汇入实验室西侧 3#酚菁蓝 B 车间一级碱吸收+一级水吸收 (TA001-3) 处理; 最后由 3#酚菁蓝 B 车间 30m 高排气筒 DA005 排放。	实验室废气由 DA004 (原环评 DA004) 排气筒排放调整为 DA005 (原环评 DA001) 排气筒排放	减少废气长距离输送风损	无
	DA006 (原环评 DA015): 永固紫: 永固紫 (回流法) 干燥磨粉尾气 G _{4,1-8} 、气流输送尾气 G _{4,1-9} 、气流输送尾气 G _{4,1-10} 、拼混包装废气 G _{4,1-11} ; 永固紫 (捏合法) 干燥磨粉尾气 G _{4,2-8} 、气流输送尾气 G _{4,2-9} 、气流输送尾气 G _{4,2-10} 、拼混包装废气 G _{4,2-11} ; 永固紫 (酸处法) 干燥磨粉尾气 G _{4,3-7} 、气流输送尾气 G _{4,3-8} 、气流输送尾气 G _{4,3-9} 、拼混包装废气 G _{4,3-10} ; 酚菁绿干燥磨粉尾气 G ₆₋₈ 、气流输送尾气 G ₆₋₉ 、气流输送尾气 G ₆₋₁₀ 、拼混包装废气 G ₆₋₁₁ , 通过 8#永固紫厂房 30m 高排气筒 DA006 排放。	DA006 (原环评 DA015): 永固紫: 永固紫 (回流法) 干燥磨粉尾气 G _{4,1-8} 、气流输送尾气 G _{4,1-9} 、气流输送尾气 G _{4,1-10} 、拼混包装废气 G _{4,1-11} ; 永固紫 (捏合法) 干燥磨粉尾气 G _{4,2-8} 、气流输送尾气 G _{4,2-9} 、气流输送尾气 G _{4,2-10} 、拼混包装废气 G _{4,2-11} ; 永固紫 (酸处法) 干燥磨粉尾气 G _{4,3-7} 、气流输送尾气 G _{4,3-8} 、气流输送尾气 G _{4,3-9} 、拼混包装废气 G _{4,3-10} ; 酚菁绿干燥磨粉尾气 G ₆₋₈ 、气流输送尾气 G ₆₋₉ 、气流输送尾气 G ₆₋₁₀ 、拼混包装废气 G ₆₋₁₁ , 通过 8#永固紫厂房 27m 高排气筒 DA006 排放。	排气筒高度由 30m 改为 27m	车间高度为 22m,出于安全角度考虑	无
	DA007 (原环评 DA006): 酚菁蓝 BGS+有机复合绿: 酚菁蓝 BGS 气流输送尾气 G ₁₋₉ 、包装粉尘 G ₁₋₁₀ 、投料粉尘 G ₃₋₁ , 与有机复合绿投料粉尘 G ₅₋₁ , 通过酚菁蓝 BGS 4#球磨厂房 30m 高排气筒 DA007 排放。	DA007 (原环评 DA006): 酚菁蓝 BGS+有机复合绿: 酚菁蓝 BGS 气流输送尾气 G ₁₋₉ 、投料粉尘 G ₃₋₁ 、气流输送尾气, 与有机复合绿投料粉尘 G ₅₋₁ , 通过酚菁蓝 BGS 4#球磨厂房 27m 高排气筒 DA007 排放。	1、包装粉尘 G ₁₋₁₀ 取消, 新增气流输送尾气; 2、排气筒高度由 30m 改为 27m	1、物料输送方式由吨袋包装运输调整为气流输送; 2、车间高度为 22m,出于安全角度考虑	无
	DA008 (原环评 DA013): 永固紫: 永固紫 (捏合法) 捏合废气 G _{4,2-3} 、酚菁绿捏合废气 G ₆₋₂ 和打浆废气 G ₆₋₃ 经两级水吸收 (TA013-1) 处理。永固紫	DA008 (原环评 DA013): 永固紫: 永固紫 (捏合法) 捏合废气 G _{4,2-3} 、酚菁绿捏合废气 G ₆₋₂ 和打浆废气 G ₆₋₃ 经两级水吸收 (TA013-1) 处理。永固	排气筒高度由 30m 改为 27m	车间高度为 22m,出于安全角度考虑	无

项目名称	原环评内容和要求	实际建设内容	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况
	(回流法) 酸处理废气 G _{4.1.4} 、酸压滤洗涤废气 G _{4.1.5} 、表面处理废气 G _{4.1.6} 、压滤洗涤废气 G _{4.1.7} ; 永固紫(捏合法) 酸处理废气 G _{4.2.4} 、酸压滤洗涤废气 G _{4.2.5} 、表面处理废气 G _{4.2.6} 、压滤洗涤废气 G _{4.2.7} ; 永固紫(酸处法) 配酸和酸胀废气 G _{4.3.4} 、酸煮废气 G _{4.3.5} 、压滤洗涤废气 G _{4.3.6} ; 酚菁绿酸处理废气 G _{6.4} 、酸压滤洗涤废气 G _{6.5} 、表面处理废气 G _{6.6} 、压滤洗涤废气 G _{6.7} 经一级碱吸收+一级水吸收装置(TA013-2) 处理。通过 8#永固紫厂房 30m 高排气筒 DA008 排放。	紫(回流法) 酸处理废气 G _{4.1.4} 、酸压滤洗涤废气 G _{4.1.5} 、表面处理废气 G _{4.1.6} 、压滤洗涤废气 G _{4.1.7} ; 永固紫(捏合法) 酸处理废气 G _{4.2.4} 、酸压滤洗涤废气 G _{4.2.5} 、表面处理废气 G _{4.2.6} 、压滤洗涤废气 G _{4.2.7} ; 永固紫(酸处法) 配酸和酸胀废气 G _{4.3.4} 、酸煮废气 G _{4.3.5} 、压滤洗涤废气 G _{4.3.6} ; 酚菁绿酸处理废气 G _{6.4} 、酸压滤洗涤废气 G _{6.5} 、表面处理废气 G _{6.6} 、压滤洗涤废气 G _{6.7} 经一级碱吸收+一级水吸收装置(TA013-2) 处理，通过 8#永固紫厂房 27m 高排气筒 DA008 排放。			
	DA009(原环评 DA016) 盐、溶剂回收+永固紫(回流法) 溶剂回收工序：喷雾干燥废气经密闭管道收集送三级水喷淋装置(TA016-1) 处理后，尾气通过 9#盐、溶剂回收厂房 DA009 排气筒排放；一次蒸馏不凝气和二次蒸馏不凝气经三级水喷淋装置(TA016-1) 处理后；永固紫(回流法) 溶剂回收不凝气 G _{4.1.3} 经两级水喷淋装置(TA016-2) 处理后；最后由 9#盐、溶剂回收厂房 30m 高排气筒 DA009 排放。	DA009(原环评 DA016) 盐、溶剂回收+永固紫(回流法) 溶剂回收工序：MVR 蒸发不凝气、单效蒸发不凝气、洗涤离心废气经密闭管道收集送三级水喷淋装置+活性纤维吸附(TA016) 处理；干燥废气、粉碎废气经密闭管道收集送自带袋式除尘器处理；一次蒸馏不凝气和二次蒸馏不凝气经三级水喷淋装置+活性纤维吸附(TA016) 处理；最后由 9#盐、溶剂回收厂房 27m 高排气筒 DA009 排放。	1、取消喷雾干燥废气，新增 MVR 蒸发不凝气、单效蒸发不凝气、洗涤离心废气、干燥废气、粉碎废气； 2、永固紫(回流法) 溶剂回收不凝气 G _{4.1.3} 由 DA009(原环评 DA016) 排气筒排放调整为 DA010(原环评 DA007) 排气筒排放； 3、排气筒高度由 30m 改为 27m	1、盐、溶剂回收工艺调整； 2、设备平面布局发生调整； 3、车间高度为 22m，出于安全角度考虑	无
	DA010(原环评 DA007)：酚菁蓝 BGS+有机复合绿：酚菁蓝 BGS 溶剂回收不凝气 G _{3.4} 和有机复合绿溶剂回收不凝气 G _{5.4} 经冷冻冷凝+一级冷水喷淋+一级常温水喷淋(TA007) 处理后，通过酚菁蓝 BGS 5#精制厂房 30m 高排气筒 DA010 排放。	DA010(原环评 DA007)：酚菁蓝 BGS+有机复合绿+永固紫(回流法)：酚菁蓝 BGS 溶剂回收不凝气 G _{3.4} 和有机复合绿溶剂回收不凝气 G _{5.4} 经一级循环水冷凝+一级常温水喷淋+一级冷水喷淋+树脂吸附装置(TA007-1) 处理；永固紫(回流法) 溶剂回收不凝气 G _{4.1.3} 经两级水封槽(自带)+一级循环水冷凝+两级水吸收装置(一级常温水喷淋+一级冷水喷淋)(TA007-2) 处理；永固紫(回流法) 精馏不凝气经一级循环水冷凝+两级水吸收装置(一级常温水喷淋+一级冷水喷淋)(TA007-2)，通过酚菁蓝 BGS 5#精制厂房 24m 高排气筒 DA010 排放。	1、酚菁蓝 BGS 溶剂回收不凝气 G _{3.4} 和有机复合绿溶剂回收不凝气 G _{5.4} 的废气处理装置由冷冻冷凝+一级冷水喷淋+一级常温水喷淋调整为二级水封槽(自带)+一级循环水冷凝+一级常温水喷淋+一级冷水喷淋+树脂吸附装置； 2、永固紫(回流法) 溶剂回收不凝气 G _{4.1.3} 由 DA009(原环评 DA016) 排气筒排放调整为 DA010(原环评 DA007) 排气筒排放；废气处理装置由两级水喷淋装置调整为二级水封槽(自带)+一级循环水冷凝+两级水吸收装置；新增精馏不凝气； 3、排气筒高度由 30m 改为 24m	1、优化废气处理措施； 2、设备平面布局调整；优化废气处理措施；提高溶剂回收品质； 3、车间高度为 19m，出于安全角度考虑	无
	DA011(原环评 DA018)：汽提脱氨装置产生的氨废气经密闭管道收集送两级水吸收(TA018) 处理后，通过 26m DA011 排气筒排放。	同原环评内容和要求	无	无	无
	DA012(原环评 DA011)：酚菁蓝 BGS+有机复合绿：酚菁蓝 BGS 拼混包装废气 G _{3.10} 、有机复合绿拼混包装废气 G _{5.10} 、拼混包装废气 G _{5.13} ；与酚菁蓝 BGS 气流输送尾气 G _{3.9} 、有机复合绿气流输送尾气 G _{5.9} 、气流输送尾气 G _{5.12} ，通过 7#拼混包装厂房 30m 高排气筒 DA012 排放。	DA012(原环评 DA011)：酚菁蓝 BGS+有机复合绿：酚菁蓝 BGS 磨粉尾气 G _{3.8} 、拼混包装废气 G _{3.10} 、放料包装粉尘、投料粉尘、有机复合绿磨粉尾气 G _{5.8} 、放料包装粉尘、投料粉尘、拼混包装废气 G _{5.10} 、拼混包装废气 G _{5.13} ；与酚菁蓝 BGS 气流输送尾气 G _{3.9} 、有机复合绿气流输送尾气 G _{5.9} 、气流输送尾气 G _{5.12} ，环境风尾气，通过 7#拼混包装厂房 27m 高排气筒 DA012 排放。	1、磨粉尾气 G _{3.8} 、G _{5.8} 由 DA015(原环评 DA010) 排气筒排放调整为 DA012(原环评 DA011) 排气筒排放； 2、新增放料包装粉尘、投料粉尘； 3、7#拼混车间酚菁蓝 BGS 装置增加环境集烟； 4、排气筒高度由 30m 改为 27m	1、设备平面布局发生调整； 2、工艺增加放料包装工序、投料工序； 3、减少车间无组织废气排放量； 4、车间高度为 22m，出于安全角度考虑	无
	DA013(原环评 DA008)：酚菁蓝 BGS+有机复合绿：酚菁蓝 BGS 酸煮废气 G _{3.3} 和有机复合绿酸煮废气 G _{5.3} 经一级碱吸收+一级水吸收装置(TA008) 处理后，与酚菁蓝 BGS 气流输送尾气 G _{3.2} 、有机复合绿气流输送尾气 G _{5.}	DA013(原环评 DA008)：酚菁蓝 BGS+有机复合绿：酚菁蓝 BGS 酸煮废气 G _{3.3} 和有机复合绿酸煮废气 G _{5.3} 经一级碱吸收+一级水吸收装置(TA008) 处理，酚菁蓝 BGS 气流输送尾气 G _{3.2} 和有机复合绿气流输送尾	1、气流输送尾气 G _{3.2} 、G _{5.2} 废气处理装置新增“一级洗涤塔”； 2、排气筒高度由 30m 改为 24m	1、减少有组织废气排放量； 2、车间高度为 19m，	无

项目名称	原环评内容和要求	实际建设内容	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况
	2, 通过酞菁蓝 BGS 5#精制厂房 30m 高排气筒 DA013 排放。	气 G ₅₋₂ 经一级洗涤塔处理后, 通过酞菁蓝 BGS5#精制厂房 24m 高排气筒 DA013 排放。		出于安全角度考虑	
	DA014 (原环评 DA014) : 永固紫 (回流法) 投料粉尘 G _{4.1-1} 、气流输送尾气 G _{4.1-2} ; 永固紫 (捏合法) 投料粉尘 G _{4.2-1} 、气流输送尾气 G _{4.2-2} ; 永固紫 (酸处法) 投料粉尘 G _{4.3-1} 、气流输送尾气 G _{4.3-2} 和包装粉尘 G _{4.3-3} 、酞菁绿投料粉尘 G ₆₋₁ , 通过 8#永固紫厂房 30m 高排气筒 DA014 排放。	DA014 (原环评 DA014) : 永固紫 (回流法) 投料粉尘 G _{4.1-1} 、气流输送尾气 G _{4.1-2} ; 永固紫 (捏合法) 投料粉尘 G _{4.2-1} 、气流输送尾气 G _{4.2-2} ; 包装粉尘、投料粉尘; 永固紫 (酸处法) 投料粉尘 G _{4.3-1} 、气流输送尾气 G _{4.3-2} 和包装粉尘 G _{4.3-3} 、酞菁绿投料粉尘 G ₆₋₁ , 通过 8#永固紫厂房 27m 高排气筒 DA014 排放。	1、新增放料包装粉尘、投料粉尘; 2、排气筒高度由 30m 改为 27m	1、工艺增加包装工序、投料工序; 3、车间高度为 22m, 出于安全角度考虑	无
	DA015 (原环评 DA010): 酞菁蓝 BGS+有机复合绿: 酞菁蓝 BGS 微粉干燥尾气 G ₃₋₆ 、有机复合绿微粉干燥尾气 G ₅₋₆ 经一级洗涤塔 (TA010) 处理后; 与酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G ₃₋₇ 、磨粉尾气 G ₃₋₈ 、有机复合绿气流输送尾气 G ₅₋₇ 、磨粉尾气 G ₅₋₈ 、气流输送尾气 G ₅₋₁₁ , 通过酞菁蓝 BGS 6#干燥厂房 30m 高排气筒 DA015 排放。	DA015 (原环评 DA010): 酞菁蓝 BGS+有机复合绿: 酞菁蓝 BGS 微粉干燥尾气 G ₃₋₆ 、有机复合绿微粉干燥尾气 G ₅₋₆ 经一级洗涤塔 (TA010) 处理后; 与酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G ₃₋₇ 、有机复合绿气流输送尾气 G ₅₋₇ 、气流输送尾气 G ₅₋₁₁ , 通过酞菁蓝 BGS 6#干燥厂房 27m 高排气筒 DA015 排放。	1、磨粉尾气 G ₃₋₈ 、G ₅₋₈ 由 DA015 (原环评 DA010) 排气筒排放调整为 DA012 (原环评 DA011) 排气筒排放; 2、排气筒高度由 30m 改为 27m	1、设备平面布局发生调整; 2、车间高度为 22m, 出于安全角度考虑	无
	DA016 (原环评 DA019): 污水处理中心易产生恶臭气体的单元进行加盖收集, 收集的废气由密闭管道送入污水处理中心三级水吸收 (TA019) 装置处理后, 通过 30m 高排气筒 DA016 排放; 危废库废气就近引入危废库南侧污水处理中心“三级水吸收 (TA019)”装置处理后, 通过 30m 排气筒 DA016 排放; 氨水储罐和盐酸储罐呼吸气经密闭管道送污水处理中心“三级水吸收 (TA019)”装置处理后, 通过 30m 高排气筒 DA016 排放。	DA016 (原环评 DA019): 污水处理中心易产生恶臭气体的单元进行加盖收集, 收集的废气由密闭管道送入污水处理中心三级水吸收 (TA019) 装置处理后, 通过 30m 高排气筒 DA016 排放; 危废库废气就近引入危废库南侧污水处理中心“三级水吸收 (TA019)”装置处理后, 通过 30m 排气筒 DA016 排放; 氨水储罐和盐酸储罐呼吸气经密闭管道送污水处理中心“三级水吸收 (TA019)”装置处理后, 通过 30m 高排气筒 DA016 排放。	无	无	无
	DA017 (原环评 DA002): 酞菁蓝 B: 微粉干燥尾气 G ₂₋₉ 、微粉干燥尾气 G ₂₋₁₄ 经一级洗涤塔 (TA002) 处理后, 与气流输送尾气 G ₂₋₁ 、投料粉尘 G ₂₋₂ 、气流输送尾气 G ₂₋₄ 、磨粉尾气 G ₂₋₅ 、气流输送尾气 G ₂₋₆ 、气流输送尾气 G ₂₋₁₀ 、气流输送尾气 G ₂₋₁₅ , 通过 3#酞菁蓝 B 车间 30m 高排气筒 DA017 排放。	DA017 (原环评 DA002): 酞菁蓝 B: 气流输送尾气 G ₂₋₄ 、磨粉尾气 G ₂₋₅ 、气流输送尾气 G ₂₋₆ 、环境风尾气经一级酸吸收+一级水吸收处理, 微粉干燥尾气 G ₂₋₉ 、微粉干燥尾气 G ₂₋₁₄ 经一级洗涤塔 (TA002) 处理后, 与气流输送尾气 G ₂₋₁ 、投料粉尘 G ₂₋₂ 、气流输送尾气 G ₂₋₁₀ 、气流输送尾气 G ₂₋₁₅ , 通过 3#酞菁蓝 B 车间 27m 高排气筒 DA017 排放。	1、气流输送尾气 G ₂₋₄ 、G ₂₋₆ , 磨粉尾气 G ₂₋₅ 废气处理装置新增“一级酸吸收+一级水吸收”; 2、3#酞菁蓝 B 车间增加环境集烟; 3、排气筒高度由 30m 改为 27m	1、减少废气有组织排放量; 2、减少车间无组织废气排放量; 3、车间高度为 22m, 出于安全角度考虑	无
	DA018 (原环评 DA012): 酞菁蓝 B: 气流输送尾气 G ₂₋₁₆ 、拼混包装废气 G ₂₋₁₇ 通过 7#拼混包装厂房 30m 高排气筒 DA018 排放。	DA018 (原环评 DA012): 酞菁蓝 B: 气流输送尾气 G ₂₋₁₆ 、拼混包装废气 G ₂₋₁₇ 、环境风尾气通过 7#拼混包装厂房 27m 高排气筒 DA018 排放。	1、7#拼混车间酞菁蓝 B 装置增加环境集烟; 2、排气筒高度由 30m 改为 27m	1、减少车间无组织废气排放量; 2、车间高度为 22m, 出于安全角度考虑	无
	(原环评 DA009): 酞菁蓝 BGS+有机复合绿: 酞菁蓝 BGS 周转循环废气 G ₃₋₅ 、有机复合绿周转循环废气 G ₅₋₅ 经一级碱吸收+一级水吸收 (TA009) 处理后, 通过酞菁蓝 BGS 6#干燥厂房 30m 高排气筒 (原环评 DA009) 排放。	/	取消 (原环评 DA009) 排气筒	酞菁蓝 BGS 和有机复合绿周转循环工序中取消硫酸投加	无
废水处理措施	新建 7200m ³ /d 污水处理中心, 工艺废水、地坪冲洗水、实验室废水、软水制备系统排水、循环水系统置换水、锅炉脱硫废水、喷淋塔置换废水、水环泵置换废水、树脂脱附排水、初期雨水及生活污水并入厂区综合废水调节池内, 采用“改进 A/O 工艺”, 处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 三级排放标准和宣州区污水处理厂接管要求后, 排入市政污水管网接管宣城市宣州区污水处理厂进一步处理。厂区污水外排池设置在线监测装置, 监测内容包括流量、pH 值、COD、氨氮、总氮、总磷, 并与生态环境主管部门联网。	建设 7200m ³ /d 污水处理中心, 工艺废水、地坪冲洗水、实验室废水、循环水系统置换水、锅炉脱硫废水、喷淋塔置换废水、水环泵置换废水、树脂脱附排水、冷凝液、精馏冷凝水、活性纤维清洗水、初期雨水及生活污水并入厂区综合废水调节池内, 采用“改进 A/O 工艺”, 处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 三级排放标准和宣州区污水处理厂接管要求后, 排入市政污水管网接管宣城市宣州区污水处理厂进一步处理。厂区污水外排池设置在线监测装置, 监测内容包括流量、pH 值、COD、氨氮、总氮、总磷, 并与生态环境主管部门联网。	1、废水种类增加精馏冷凝水、活性纤维清洗水; 2、软水制备系统排水作为地坪冲洗水补水	1、盐、溶剂回收工艺及废气处理工艺优化; 2、提高企业水回用率, 减少废水排放量	无
噪声防治措施	产噪设备分别采取消声、减振、隔声等措施。	同原环评内容和要求	无	无	无

项目名称	原环评内容和要求	实际建设内容	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况
固废处理工程	1、新建1座占地面积702m ² 危废暂存库； 2、新建一座占地面积667 m ² 一般固废库；	1、建设1座占地面积702m ² 危废暂存库； 2、建设一座占地面积702m ² 一般固废库（位于危废暂存库2层）和一座占地面积20m ² 碳粉库（位于生物质制气车间内）。	一般固废库位置调整，占地面积增大	实际生产需要	无
风险防范	新建1座2500m ³ 初期雨水收集池；新建1座3000m ³ 事故应急池	同原环评内容和要求	无	无	无
分区防渗	1.本项目拟按照分区防渗要求落实，重点防渗区包括1#合成厂房、2#后处理厂房、3#蓝B车间、4#球磨厂房、5#精制厂房、6#干燥厂房、7#拼混包装厂房、8#永固紫厂房、9#盐溶剂回收厂房、罐区、甲类仓库、事故水池、初期雨水池、危废暂存库、废水处理区、硫酸钙库以及各物料运输管道区域；一般防渗区包括原料仓库、成品仓库、生物质库、公用工程区域、循环水站、机修间、一般工业固体废物仓库；其他区域为简单防渗。 2.本项目布置三个地下水监控井，场地、上下游各布设1个，拟在厂区盐溶剂回收厂房西侧布置1座地下水背景监测井，厂区污水处理中心东北侧和厂区污水处理中心东南角布置2座地下水扩散监测井。	同原环评内容和要求	无	无	无

针对以上变动，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），对企业变动是否构成重大变动判定如下：

表 3-13 项目是否发生重大变动判定

序号	判定原则	本项目变动情况	是否构成重大变动
一、性质：			
1	建设项目开发、使用功能发生变化的。	未发生变化	否
二、规模：			
2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	生产能力未发生变化，处置或储存能力增大不足 30%	否
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。	生产能力未发生变化，不涉及废水第一类污染物	否
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。	项目位于环境质量达标区，变动后污染物排放量较变动前不增加： 变动项目实施后，SO ₂ 排放量为 0.178t/a、NO _x 排放量为 6.144t/a，VOCs 排放量为 7.379t/a，烟（粉）尘排放量为 2.842t/a，满足建设项目主要污染物排放总量核定表要求（即 SO ₂ ≤3.071t/a、NO _x ≤20.604t/a、VOCs≤9.764t/a、烟（粉）尘≤7.518t/a）； 变动项目实施后，厂区污水处理站处理规模为 7200m ³ /d，变动后工程废水量平均约为 1923.373m ³ /d，污水处理站处理规模可以满足变动项目污水处理需要。	否
三、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。	未重新选址；车间平面布局调整，环境防护距离不变	否

序号	判定原则	本项目变动情况	是否构成重大变动
四、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。	酞菁铜（中间体）、酞菁蓝 B、酞菁蓝 BGS、永固紫（回流法、捏合法、酸处法）、有机复合绿、酞菁绿、盐、溶剂回收、生物质气生产工艺变化： （1）不新增排放污染物种类； （2）项目位于环境质量达标区； （3）不涉及废水第一类污染物； （4）变动后其他污染物排放量较变动前不增加	否
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。	未发生变化	否
五、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。	部分废气污染源废气处理装置变动，废气处理工艺优化： （1）变动项目实施后，不新增排放污染物种类； （2）项目位于环境质量达标区； （3）不涉及废水第一类污染物； （4）变动后其他污染物排放量较变动前不增加	否
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。	未发生变化	否
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。	未新增废气排放口，主要排放口排气筒高度不变，一般排放口排气筒高度出于安全角度考虑有调整	否
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。	未发生变化	否
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	未发生变化	否

序号	判定原则	本项目变动情况	是否构成重大变动
	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。		
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。	未发生变化	否
结 论			属非重大变动

综上，通过对比项目环评及批复，并结合《安徽申兰华色材股份有限公司年产 11000 吨高性能有机颜料建设项目非重大变动环境影响分析说明》及专家咨询意见，本项目建设内容调整后：

一、建设项目建设性质不变；

二、产品产量不变；

三、建设地点不变；

四、生产工艺变化：

酞菁铜（中间体）、酞菁蓝 B、酞菁蓝 BGS、永固紫（回流法、捏合法、酸处法）、有机复合绿、酞菁绿、盐、溶剂回收、生物质气生产工艺变化，但：（1）不新增排放污染物种类；（2）项目位于环境质量达标区；（3）不涉及废水第一类污染物；（4）变动后其他污染物排放量较变动前不增加；

五、环境保护措施优化：

1、部分废气污染源废气处理装置变动，废气处理工艺优化：（1）变动项目实施后，不新增排放污染物种类；（2）项目位于环境质量达标区；（3）不涉及废水第一类污染物；（4）变动后其他污染物排放量较变动前不增加。2、未新增废气排放口，主要排放口排气筒高度不变，一般排放口排气筒高度出于安全角度考虑有调整。因此，项目调整不构成重大变动。

4 环境保护设施

根据《安徽申兰华色材股份有限公司年产 11000 吨高性能有机颜料建设项目环境影响报告书》《安徽申兰华色材股份有限公司年产 11000 吨高性能有机颜料建设项目非重大变动环境影响分析说明》并结合实际建设情况，各污染物产生情况及治理措施如下：

4.1 污染物治理、处置设施

4.1.1 废水

废水污染源

表 4-1 项目废水产生情况

废水污染源	治理措施
工艺废水	采用“改进 A/O 工艺”，废水经处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 三级排放标准和宣州区污水处理厂接管要求后，排入市政污水管网
地坪冲洗水	
实验室废水	
循环水系统置换排水	
锅炉脱硫废水	
尾气喷淋系统置换废水	
水环真空泵置换废水	
树脂脱附排水	
生活污水	
活性纤维冲洗水	

废水处理方案：

厂区排水实行“雨污分流、污污分流”。软水制备浓水作为地坪冲洗用水补水，工艺废水、地坪冲洗水、实验室废水、循环系统置换水、锅炉脱硫废水、尾气喷淋系统置换废水、水环真空泵置换废水、树脂脱附排水、初期雨水、生活污水和活性纤维冲洗水经厂区污水处理中心采用“改进 A/O 工艺”处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准与宣州区污水处理厂接管要求后接管宣州区污水处理厂处理，经宣州区污水处理厂处理达《城镇污水

处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 及其修改单中一级 A 标准后排入水阳江。

厂区污水处理站废水处理工艺流程见图 4-1。

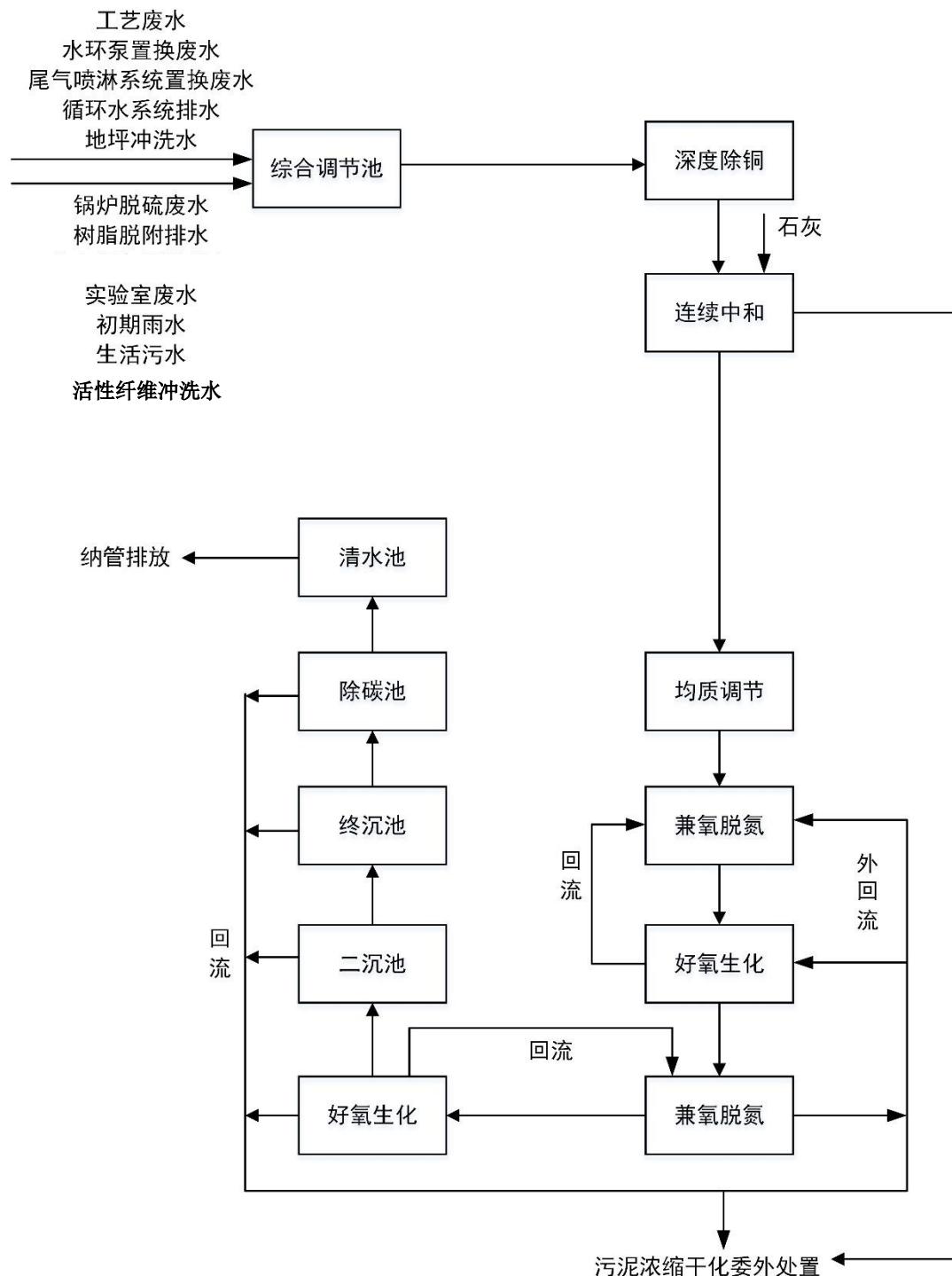


图 4-1 废水处理工艺流程图

表4-2 废水污染防治措施

	
污水总排口	初期雨水池
	
污水处理中心	车间地漏
	
污水在线监测	/

4.1.2 废气

废气污染源

表 4-3 项目有组织废气产生情况

排放去向	废气量 m ³ /h	产污 节点	主要污染物	治理措施	排放参数		
					高度 (m)	内径 (m)	温度 (°C)
DA001 (原环评 DA017)	98000	锅炉烟 气	颗粒物	SCR 脱硝+管 束除尘脱硫一 体化设备+湿 式电除尘	50	1.6	80
			SO ₂				
			NOx				
		SCR 脱 硝	氨				

DA002 (原环评 DA005)	12000	微粉干燥尾气 G1-7	颗粒物	自带布袋除尘器, 收集效率 99.99%, 再经一级洗涤塔 (TA005), 处理效率 30%	27	0.6	常温
DA003 (原环评 DA003)	4000	气流输送尾气 G1-1	颗粒物	自带旋风布袋除尘器, 收集效率 99.998%			
		投料粉尘 G1-2	颗粒物 非甲烷总烃 (烷基苯)	两级水喷淋吸收+两级循环水冷凝(自带)+三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附 (TA003), 颗粒物处理效率为 99.4%, 非甲烷总烃处理效率为 95%			
	10000	缩合废气 G1-3	氨 非甲烷总烃 (烷基苯)	一级水吸收(自带)+三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附 (TA003), 氨处理效率 99.992%、非甲烷总烃处理效率 90%	30	0.8	常温
		脱溶不凝气 G1-4	氨 非甲烷总烃 (烷基苯)	三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附 (TA003), 氨处理效率 99.992%、非甲烷总烃处理效率 90%			
DA004 (原环评 DA004)	5800	酸煮废气 G1-5 压滤废气 G1-6	硫酸雾 硫酸雾	一级碱吸收+一级水吸收 (TA004), 硫酸雾处理效率 90%	27	0.6	常温
DA005 (原环评)	12000	缩合废气 G2-	氨	一级水吸收+两级稀硫酸吸	30	1.2	常温

DA001)		3		收+一级水吸收+冷冻水吸收 (TA001-1) , 处理效率 99.992%			
	13800	酸煮废气 G2-7	硫酸雾	一级碱吸收+一级水吸收 (TA001-2) , 处理效率 90%		27	常温
		压滤废气 G2-8					
		配酸和酸胀废气 G2-11					
		酸煮废气 G2-12					
		压滤废气 G2-13					
	25000	实验废气	非甲烷总烃	一级碱吸收+一级水吸收 (TA001-3) 处理, 非甲烷总烃处理效率 90%			
DA006 (原环评 DA015)	83400	干燥磨粉尾气 G4.1-8	颗粒物	自带布袋除尘器, 收集效率 99.99%	27	1.8	常温
		气流输送尾气 G4.1-9	颗粒物	自带旋风布袋除尘器, 收集效率 99.998%			
		气流输送尾气 G4.1-10	颗粒物	自带旋风布袋除尘器, 收集效率 99.998%			
		拼混包装废气 G4.1-11	颗粒物	自带布袋除尘器, 收集效率 99.99%			
		干燥磨粉尾气 G4.2-8	颗粒物	自带布袋除尘器, 收集效率 99.99%			
		气流输送尾气 G4.2-9	颗粒物	自带旋风布袋除尘器, 收集效率 99.998%			
		气流输送尾气 G4.2-10	颗粒物	自带旋风布袋除尘器, 收集效率 99.998%			

		拼混包装废气 G4.2-11	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%			
		干燥磨粉尾气 G4.3-7	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%			
		气流输送尾气 G4.3-8	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%			
		气流输送尾气 G4.3-9	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%			
		拼混包装废气 G4.3-10	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%			
		干燥磨粉尾气 G6-8	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%			
		气流输送尾气 G6-9	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%			
		气流输送尾气 G6-10	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%			
		拼混包装废气 G6-11	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%			
DA007 (原环评 DA006)	8000	气流输送尾气 G1-9	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%	27	0.4	常温
		投料粉尘 G3-1	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%			
		投料粉尘 G5-1	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%			
DA008 (原环评 DA013)	3000	捏合废气 G4.2-3	非甲烷总烃 (二乙二醇)	两级水吸收 (TA013-1)，非甲烷总烃处理效率 90%	27	1.0	常温
		捏合废气 G6-2	非甲烷总烃 (二乙二醇)				
		打浆废气 G6-3	非甲烷总烃 (二乙二醇)				
	10000	酸处理废气 G4.1-4	氯化氢	一级碱吸收+ 一级水吸收 (TA013-2)，酸雾处			
		酸压滤	氯化氢				

		洗涤废气 G4.1-5		理效率 90%			
		表面处理废气 G4.1-6	氯化氢				
		压滤洗涤废气 G4.1-7	氯化氢				
		酸处理废气 G4.2-4	氯化氢				
		酸压滤洗涤废气 G4.2-5	氯化氢				
		表面处理废气 G4.2-6	氯化氢				
		压滤洗涤废气 G4.2-7	氯化氢				
		配酸和酸胀废气 G4.3-4	硫酸雾				
		酸煮废气 G4.3-5	硫酸雾				
		压滤洗涤废气 G4.3-6	硫酸雾				
		酸处理废气 G6-4	氯化氢				
		酸压滤洗涤废气 G6-5	氯化氢				
		表面处理废气 G6-6	氯化氢				
		压滤洗涤废气 G6-7	氯化氢				
DA009 (原环评 DA016)	18000	MVR 蒸发不 凝气	非甲烷总烃 (二乙二 醇)	三级水喷淋装 置+活性纤维 吸附 (TA016)， 处理效率 95%	27	0.9	常温
		单效蒸 发不凝 气	非甲烷总烃 (二乙二 醇)				

		洗涤离心废气	非甲烷总烃 (二乙二醇)				
		干燥废气	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率99.5%			
		粉碎废气	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率99.5%			
		G一次蒸馏不凝气	非甲烷总烃 (二乙二醇)	三级水喷淋装置+活性纤维吸附 (TA016)，处理效率95%			
		G二次蒸馏不凝气	非甲烷总烃 (二乙二醇)				
DA010 (原环评 DA007)	5000	溶剂回收不凝气 G3-4	非甲烷总烃 (四氢呋喃)	一级循环水冷凝+一级常温水喷淋+一级冷水喷淋+树脂吸附装置 (TA007-1)，处理效率90%	24	0.4	常温
		溶剂回收不凝气 G4.1-3	非甲烷总烃 (正丁醇)	两级水封槽(自带)+一级循环水冷凝+两级水吸收装置(一级常温水喷淋+一级冷水喷淋) (TA007-2)，处理效率91%			
		精馏不凝气	非甲烷总烃 (正丁醇)	一级循环水冷凝+两级水吸收装置(一级常温水喷淋+一级冷水喷淋) (TA007-2)，处理效率90%			
		溶剂回收不凝气 G5-4	非甲烷总烃 (四氢呋喃)	一级循环水冷凝(自带)+一级常温水喷淋+一级冷水喷淋+树脂吸附装置 (TA007-1)，处理效率90%			

DA011 (原环评 DA018)	5000	氨尾气	氨	两级水吸收 (TA018), 处理效率 99%	26	0.35	常温			
DA012 (原环评 DA011)	59600	磨粉尾气 G3-8	颗粒物	自带布袋除尘器, 收集效率 99.99%	27	1	常温			
		气流输送尾气 G3-9	颗粒物	自带旋风布袋除尘器, 收集效率 99.998%						
		放料包装粉尘	颗粒物	自带布袋除尘器, 收集效率 99.99%						
		投料粉尘	颗粒物	自带布袋除尘器, 收集效率 99.99%						
		拼混包装废气 G3-10	颗粒物	自带布袋除尘器, 收集效率 99.99%						
		磨粉尾气 G5-8	颗粒物	自带布袋除尘器, 收集效率 99.99%						
		气流输送尾气 G5-9	颗粒物	自带旋风布袋除尘器, 收集效率 99.998%						
		气流输送尾气 G5-12	颗粒物							
		拼混包装废气 G5-10	颗粒物	自带布袋除尘器, 收集效率 99.99%						
		拼混包装废气 G5-13	颗粒物							
		包装粉尘	颗粒物	自带布袋除尘器, 收集效率 99.99%						
		投料粉尘	颗粒物	自带布袋除尘器, 收集效率 99.99%						
		环境风尾气	颗粒物	布袋除尘器, 收集效率 99.99%						
DA013 (原环评 DA008)	14400	气流输送尾气 G3-2	颗粒物	自带旋风布袋除尘器+一级洗涤塔处理, 处理效率 99.998%	24	0.6	常温			
		酸煮废气 G3-3	硫酸雾	一级碱吸收+ 一级水吸收 (TA008), 处理效率						

				90%			
		气流输送尾气 G5-2	颗粒物	自带旋风布袋除尘器+一级洗涤塔处理，处理效率 99.998%			
		酸煮废气 G5-3	硫酸雾	一级碱吸收+一级水吸收 (TA008)，处理效率 90%			
DA014 (原环评 DA014)	33900	投料粉尘 G4.1-1	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%	27	1.0	常温
		气流输送尾气 G4.1-2	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%			
		投料粉尘 G4.2-1	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%			
		气流输送尾气 G4.2-2	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%			
		包装粉尘 (新增)	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%			
		投料粉尘 (新增)	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%			
		投料粉尘 G4.3-1	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%			
		气流输送尾气 G4.3-2	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%			
		包装粉尘 G4.3-3	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%			
		投料粉尘 G6-1	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%			
DA015 (原环评 DA010)	32700	微粉干燥尾气 G3-6	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%，再经一级洗涤塔 (TA010)，处理效率 30%	27	1.2	常温
		气流输送尾气 G3-7.1	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%			

		气流输送尾气 G3-7.2	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%			
		微粉干燥尾气 G5-6	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%，再经一级洗涤塔（TA010），处理效率 30%			
		气流输送尾气 G5-7	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%			
		气流输送尾气 G5-11	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%			
DA016 (原环评 DA019)	45000	污水处理中心	氨	三级水吸收 (TA019), 氨处理效率 99%、非甲烷 总烃处理效率 90%、氯化氢 处理效率 90%	30	1.5	常温
			硫化氢				
			非甲烷总烃				
		危废库废气	非甲烷总烃	90%、氯化氢 处理效率 90%			
		储罐呼吸气	氨				
			氯化氢				
DA017 (原环评 DA002)	50550	气流输送尾气 G2-1	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%	27	1.5	常温
		投料粉尘 G2-2	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%			
		气流输送尾气 G2-4	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%,再经一级酸吸收+一级水吸收处理			
		磨粉尾气 G2-5	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%,再经一级酸吸收+一级水吸收处理			
		气流输送尾气 G2-6	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%,再经一级酸吸收+一级水吸收处			

				理			
		微粉干燥尾气 G2-9	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%，再经一级洗涤塔（TA002），处理效率 30%			
		气流输送尾气 G2-10	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%			
		微粉干燥尾气 G2-14	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%，再经一级洗涤塔（TA002），处理效率 30%			
		气流输送尾气 G2-15	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%			
DA018 (原环评 DA012)	52900	气流输送尾气 G2-16	颗粒物	自带旋风布袋除尘器，收集效率 99.998%	27	1.0	常温
		拼混包装废气 G2-17	颗粒物	自带布袋除尘器，收集效率 99.99%			
		环境风尾气	颗粒物	布袋除尘器，收集效率 99.99%			

废气污染防治措施

有组织废气

1、DA001 (原环评 DA017):

锅炉烟气经 SCR 脱硝+管束除尘脱硫一体化设备+湿式电除尘处理后，由 50m 高排气筒 DA001 排放。

2、DA002 (原环评 DA005):

酞菁铜：微粉干燥尾气 G₁₋₇ 经一级洗涤塔（TA005）处理后，通过酞菁铜 2#后处理厂房 27m 高排气筒 DA002 排放。

3、DA003 (原环评 DA003):

酞菁铜：缩合废气 G1-3 经一级水吸收（自带）+三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附（TA003）处理；脱溶不凝气 G1-4 经三级稀硫酸吸收+一级冷

冻水冷凝+树脂吸附（TA003）处理；投料废气 G1-2 经两级水喷淋吸收+两级循环水冷凝（自带）+三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附（TA003）处理后；与气流输送尾气 G1-1 通过酞菁铜 1#合成厂房 30m 高排气筒 DA003 排放。

4、DA004（原环评 DA004）：

酞菁铜：酸煮废气 G₁₋₅、压滤洗涤废气 G₁₋₆ 经一级碱吸收+一级水吸收（TA004）处理后，通过酞菁铜 2#后处理厂房 27m 高排气筒 DA004 排放。

5、DA005（原环评 DA001）：

酞菁蓝 B：缩合废气 G₂₋₃ 经一级水吸收+两级稀硫酸吸收+一级水吸收+冷冻水吸收（TA001-1）处理；酸煮废气 G₂₋₇、压滤废气 G₂₋₈、配酸和酸胀废气 G₂₋₁₁、酸煮废气 G₂₋₁₂、压滤洗涤废气 G₂₋₁₃ 经一级碱吸收+一级水吸收（TA001-2）处理；实验室废气经通风橱收集，就近汇入实验室西侧 3#酞菁蓝 B 车间一级碱吸收+一级水吸收（TA001-3）处理；最后由 3#酞菁蓝 B 车间 30m 高排气筒 DA005 排放。

6、DA006（原环评 DA015）：

永固紫：永固紫（回流法）干燥磨粉尾气 G_{4.1-8}、气流输送尾气 G_{4.1-9}、气流输送尾气 G_{4.1-10}、拼混包装废气 G_{4.1-11}；永固紫（捏合法）干燥磨粉尾气 G_{4.2-8}、气流输送尾气 G_{4.2-9}、气流输送尾气 G_{4.2-10}、拼混包装废气 G_{4.2-11}；永固紫（酸处法）干燥磨粉尾气 G_{4.3-7}、气流输送尾气 G_{4.3-8}、气流输送尾气 G_{4.3-9}、拼混包装废气 G_{4.3-10}；酞菁绿干燥磨粉尾气 G₆₋₈、气流输送尾气 G₆₋₉、气流输送尾气 G₆₋₁₀、拼混包装废气 G₆₋₁₁，通过 8#永固紫厂房 27m 高排气筒 DA006 排放。

7、DA007（原环评 DA006）：

酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G₁₋₉、投料粉尘 G₃₋₁、气流输送尾气，与有机复合绿投料粉尘 G₅₋₁，通过酞菁蓝 BGS 4#球磨厂房 27m 高排气筒 DA007 排放。

8、DA008（原环评 DA013）：

永固紫：永固紫（捏合法）捏合废气 G_{4.2-3}、酞菁绿捏合废气 G₆₋₂ 和打浆废气 G₆₋₃ 经两级水吸收（TA013-1）处理。永固紫（回流法）酸处理废气 G_{4.1-4}、酸压滤洗涤废气 G_{4.1-5}、表面处理废气 G_{4.1-6}、压滤洗涤废气 G_{4.1-7}；永固紫（捏合法）酸处理废气 G_{4.2-4}、酸压滤洗涤废气 G_{4.2-5}、表面处理废气 G_{4.2-6}、压滤洗涤废气 G_{4.2-7}；永固紫（酸处法）配酸和酸胀废气 G_{4.3-4}、酸煮废气 G_{4.3-5}、压滤

洗涤废气 G_{4.3-6}; 酚菁绿酸处理废气 G₆₋₄、酸压滤洗涤废气 G₆₋₅、表面处理废气 G₆₋₆、压滤洗涤废气 G₆₋₇经一级碱吸收+一级水吸收装置（TA013-2）处理，通过 8#永固紫厂房 27m 高排气筒 DA008 排放。

9、DA009（原环评 DA016）：

盐、溶剂回收+永固紫（回流法）溶剂回收工序：MVR 蒸发不凝气、单效蒸发不凝气、洗涤离心废气经密闭管道收集送三级水喷淋装置+活性纤维吸附（TA016）处理；干燥废气、粉碎废气经密闭管道收集送自带袋式除尘器处理；一次蒸馏不凝气和二次蒸馏不凝气经三级水喷淋装置+活性纤维吸附（TA016）处理；最后由 9#盐、溶剂回收厂房 27m 高排气筒 DA009 排放。

10、DA010（原环评 DA007）：

酞菁蓝 BGS+有机复合绿+永固紫（回流法）：酞菁蓝 BGS 溶剂回收不凝气 G₃₋₄ 和有机复合绿溶剂回收不凝气 G₅₋₄ 经一级循环水冷凝+一级常温水喷淋+一级冷水喷淋+树脂吸附装置（TA007-1）处理；永固紫（回流法）溶剂回收不凝气 G_{4.1-3} 经两级水封槽（自带）+一级循环水冷凝+两级水吸收装置（一级常温水喷淋+一级冷水喷淋）（TA007-2）处理；永固紫（回流法）精馏不凝气经一级循环水冷凝+两级水吸收装置（一级常温水喷淋+一级冷水喷淋）（TA007-2），通过酞菁蓝 BGS 5#精制厂房 24m 高排气筒 DA010 排放。

11、DA011（原环评 DA018）：

汽提脱氨装置产生的氨废气经密闭管道收集送两级水吸收（TA018）处理后，通过 26mDA011 排气筒排放。

12、DA012（原环评 DA011）：

酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 磨粉尾气 G₃₋₈、拼混包装废气 G₃₋₁₀、放料包装粉尘、投料粉尘、有机复合绿磨粉尾气 G₅₋₈、放料包装粉尘、投料粉尘、拼混包装废气 G₅₋₁₀、拼混包装废气 G₅₋₁₃；与酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G₃₋₉、有机复合绿气流输送尾气 G₅₋₉、气流输送尾气 G₅₋₁₂，环境风尾气，通过 7#拼混包装厂房 27m 高排气筒 DA012 排放。

13、DA013（原环评 DA008）：

酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 酸煮废气 G₃₋₃ 和有机复合绿酸煮废气 G₅₋₃ 经一级碱吸收+一级水吸收装置（TA008）处理，酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G₃₋₂ 和有机复合绿气流输送尾气 G₅₋₂ 经一级洗涤塔处理后，通过酞菁蓝

BGS5#精制厂房 24m 高排气筒 DA013 排放。

14、DA014（原环评 DA014）：

永固紫（回流法）投料粉尘 G_{4.1-1}、气流输送尾气 G_{4.1-2}；永固紫（捏合法）投料粉尘 G_{4.2-1}、气流输送尾气 G_{4.2-2}、包装粉尘、投料粉尘；永固紫（酸处法）投料粉尘 G_{4.3-1}、气流输送尾气 G_{4.3-2} 和包装粉尘 G_{4.3-3}、酞菁绿投料粉尘 G₆₋₁，通过 8#永固紫厂房 27m 高排气筒 DA014 排放。

15、DA015（原环评 DA010）：

酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 微粉干燥尾气 G₃₋₆、有机复合绿微粉干燥尾气 G₅₋₆ 经一级洗涤塔（TA010）处理后；与酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G₃₋₇、有机复合绿气流输送尾气 G₅₋₇、气流输送尾气 G₅₋₁₁，通过酞菁蓝 BGS 6#干燥厂房 27m 高排气筒 DA015 排放。

16、DA016（原环评 DA019）：

污水处理中心易产生恶臭气体的单元进行加盖收集，收集的废气由密闭管道送入污水处理中心三级水吸收（TA019）装置处理后，通过 30m 高排气筒 DA019 排放；危废库废气就近引入危废库南侧污水处理中心“三级水吸收（TA019）”装置处理后，通过 30m 排气筒 DA019 排放；氨水储罐和盐酸储罐呼吸气经密闭管道送污水处理中心“三级水吸收（TA019）”装置处理后，通过 30m 高排气筒 DA016 排放。

17、DA017（原环评 DA002）：

酞菁蓝 B：气流输送尾气 G₂₋₄、磨粉尾气 G₂₋₅、气流输送尾气 G₂₋₆、环境风尾气经一级酸吸收+一级水吸收处理，微粉干燥尾气 G₂₋₉、微粉干燥尾气 G₂₋₁₄ 经一级洗涤塔（TA002）处理后，与气流输送尾气 G₂₋₁、投料粉尘 G₂₋₂、气流输送尾气 G₂₋₁₀、气流输送尾气 G₂₋₁₅，通过 3#酞菁蓝 B 车间 27m 高排气筒 DA017 排放。

18、DA018（原环评 DA012）：

酞菁蓝 B：气流输送尾气 G₂₋₁₆、拼混包装废气 G₂₋₁₇、环境风尾气通过 7#拼混包装厂房 27m 高排气筒 DA018 排放。

表 4-4 废气处理设施

排气筒	废气处理设施
DA001 (原环评 DA017)	 <p>DA001</p> <p>SCR 脱硝+管束除尘脱硫一体化设备+湿式电除尘</p> <p>SCR 脱硝+管束除尘脱硫一体化设备+湿式电除尘、DA001 排气筒</p>

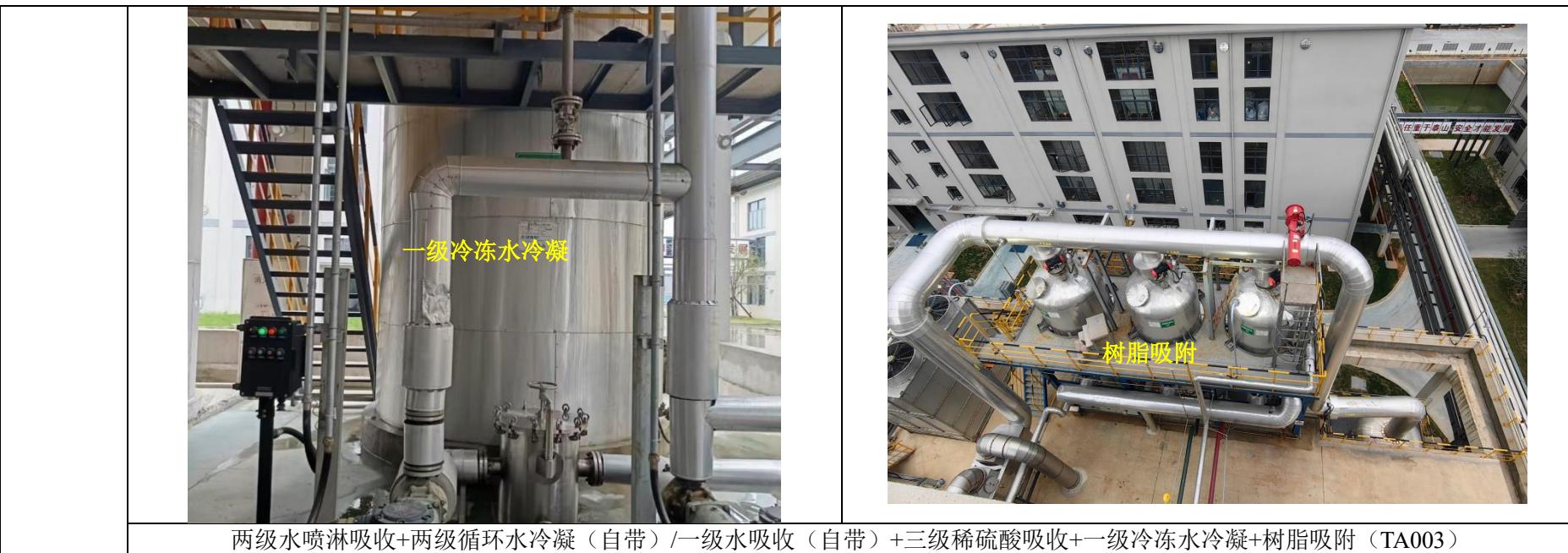
DA002
(原环评
DA005)



自带布袋除尘器+一级洗涤塔 (TA005)、DA002 排气筒

DA003
(原环评
DA003)







自带旋风布袋除尘器



DA003 排气筒

DA004
(原环评
DA004)



一级碱吸收+一级水吸收 (TA004)



DA004 排气筒

DA005
(原环评
DA001)



一级水吸收+两级稀硫酸吸收+一级水吸收+冷冻水吸收 (TA001-1)



一级碱吸收+一级水吸收 (TA001-2)



一级碱吸收+一级水吸收 (TA001-3)



DA005 排气筒

DA006
(原环评
DA015)



自带旋风布袋除尘器



DA006 排气筒

DA007
(原环评
DA006)



自带旋风布袋除尘器



DA007 排气筒

DA008
(原环评
DA013)



两级水吸收 (TA013-1)



一级碱吸收+一级水吸收装置 (TA013-2)



DA008 排气筒

DA009 (原环评 DA016)	 A photograph showing a control panel with several green indicator lights and a series of vertical pipes and nozzles. The text "三级水喷淋装置" (Three-stage water spray device) is overlaid in yellow.	 A photograph of a large stainless steel rectangular unit with various pipes and a control panel. The text "活性纤维吸附" (Activated fiber adsorption) is overlaid in yellow.
三级水喷淋装置+活性纤维吸附 (TA016)		

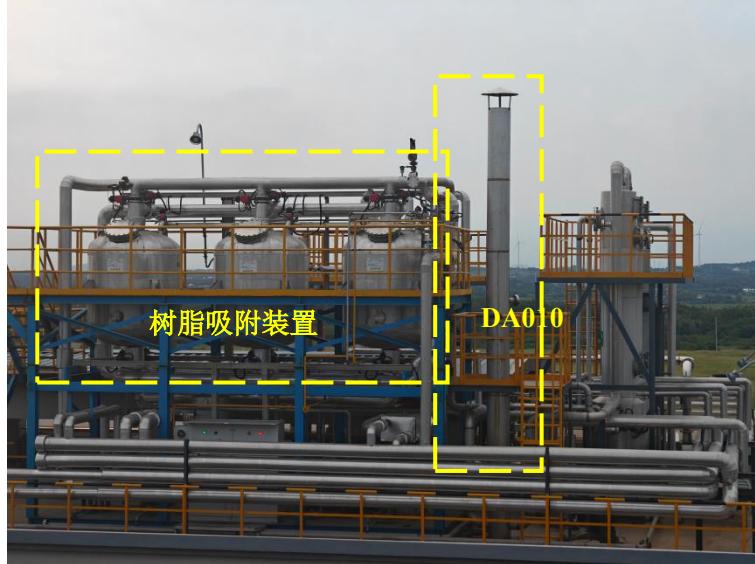


自带布袋除尘器



DA009 排气筒

DA010
(原环评
DA007)

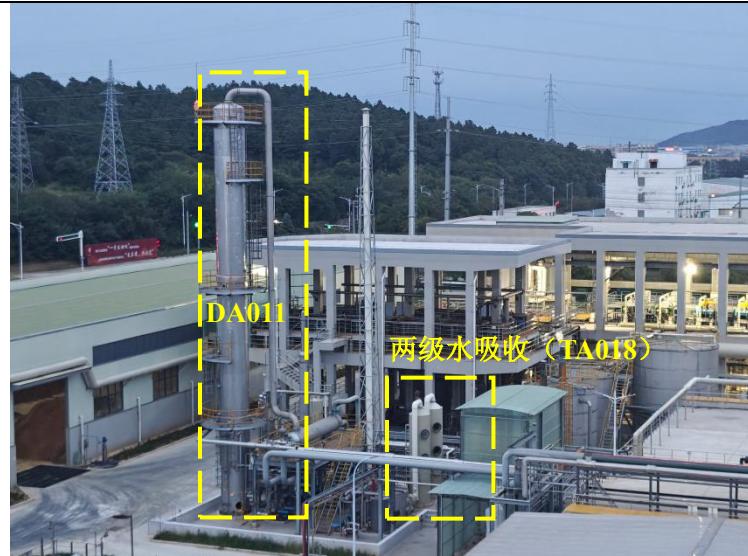


一级循环水冷凝+一级常温水喷淋+一级冷水喷淋+树脂吸附装置 (TA007-1)、DA010 排气筒



两级水封槽 (自带) + 一级循环水冷凝 + 两级水吸收装置 (一级常温水喷淋+一级冷水喷淋) (TA007-2)

DA011
(原环评
DA018)



两级水吸收 (TA018)、DA011 排气筒

DA012
(原环评
DA011)

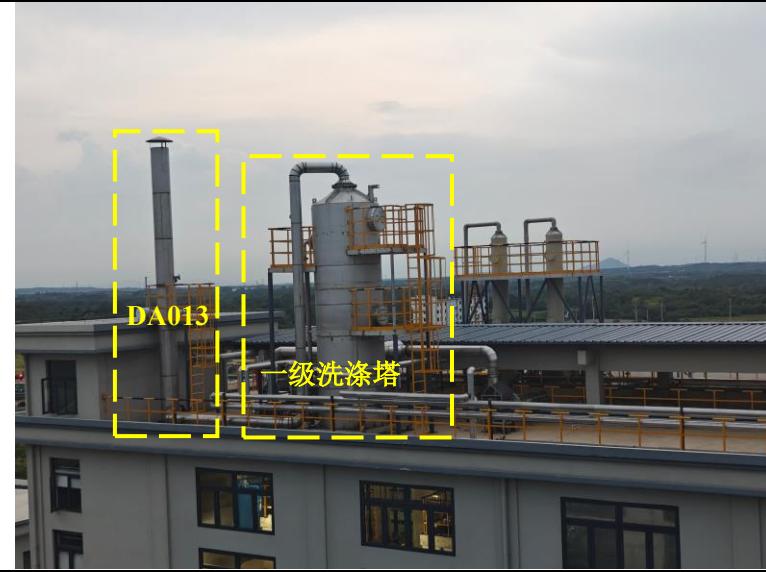
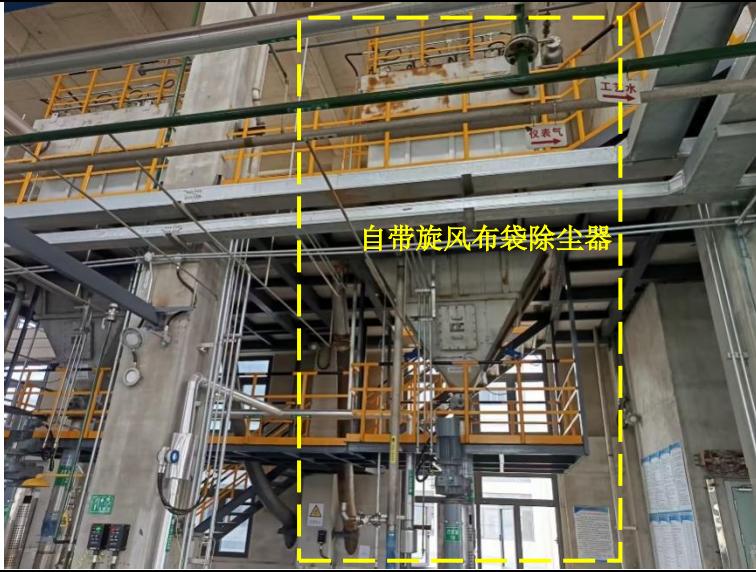


自带旋风布袋除尘器



DA012 排气筒

DA013
(原环评
DA008)



自带旋风布袋除尘器+一级洗涤塔、DA013 排气筒



一级碱吸收+一级水吸收 (TA008)

DA014
(原环评
DA014)



自带旋风布袋除尘器



DA014 排气筒

DA015 (原环评 DA010)	 <p>自带布袋除尘器</p>	 <p>一级洗涤塔 (TA010)</p>
自带布袋除尘器+一级洗涤塔 (TA010)		



自带旋风布袋除尘器



DA015 排气筒

DA016
(原环评
DA019)

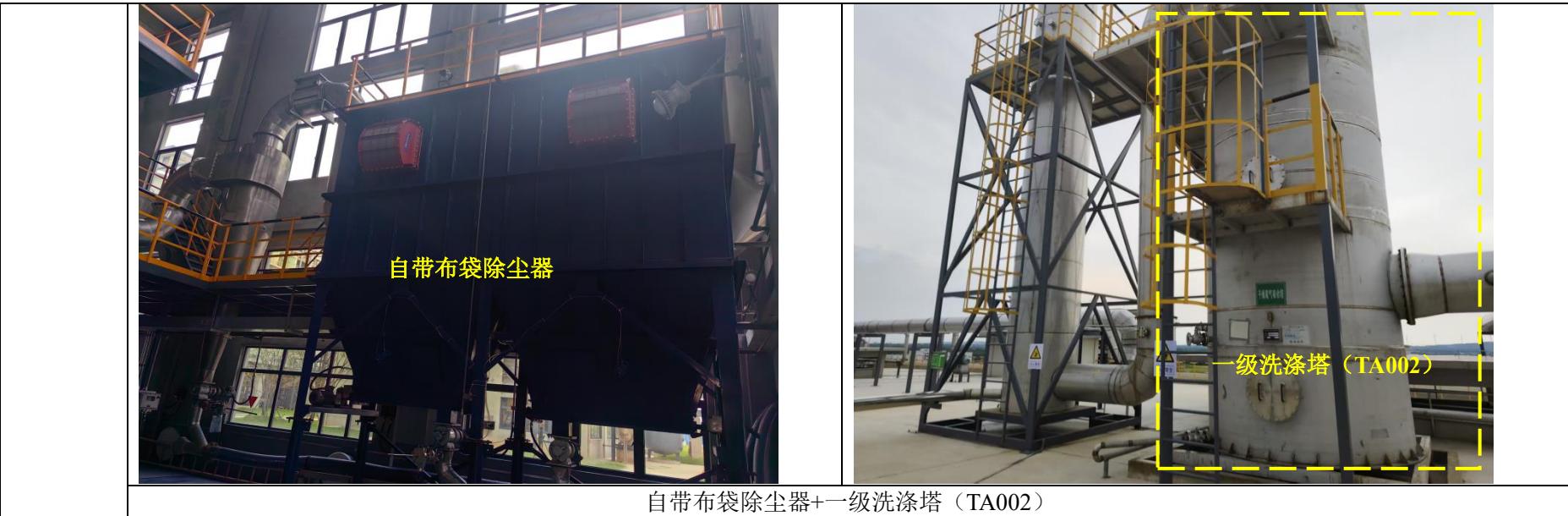


“三级水吸收 (TA019)” 装置、DA016 排气筒

DA017
(原环评
DA002)



自带旋风布袋除尘器+一级酸吸收+一级水吸收





DA017 排气筒

/

DA018
(原环评
DA012)



自带旋风布袋除尘器

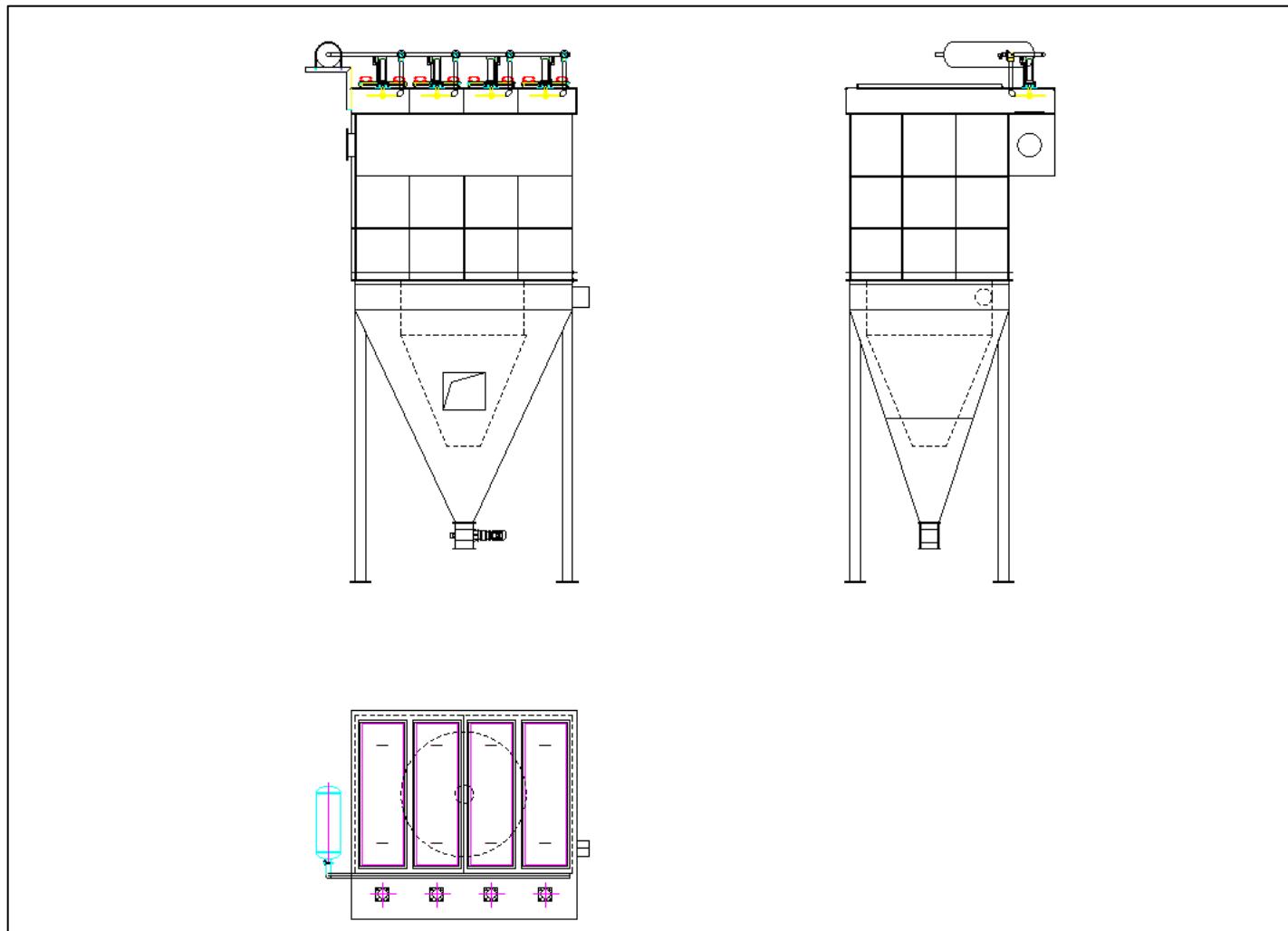


DA018 排气筒



CMS 烟气在线连续监测系统





4-2 旋风布袋一体收尘装置剖面图

4.1.3 噪声

噪声源强及治理措施见表 4-5。

表 4-5 主要高噪声设备源强及治理措施一览表

序号	噪声源	数量 (台/套)	源强 (dB(A))	位置	采取措施
1	风机	2	85~90	3#蓝 B 车间	室外, 选用低噪设备、加减振垫
2	氨水泵	1	40~50		室内, 单独设施、基础减震、隔声罩
3	真空泵	1	40~50		室内, 单独设施、基础减震、隔声罩
4	母液泵	1	40~50		室内, 单独设施、基础减震、隔声罩
5	空压机	1	40~50		室内, 单独设施、基础减震、隔声罩
6	出料泵	1	40~50		室内, 单独设施、基础减震、隔声罩
7	风机	1	85~90	酞菁铜 1#合成厂房	室外, 选用低噪设备、加减振垫
8	溶剂计量泵	1	40~50		室内, 单独设施、基础减震、隔声罩
9	真空泵	1	40~50		室内, 单独设施、基础减震、隔声罩
10	氨水泵	1	40~50		室内, 单独设施、基础减震、隔声罩
11	出料泵	1	40~50		室内, 单独设施、基础减震、隔声罩
12	冰冻机组	1	40~50		室内, 单独设施、基础减震、隔声罩
13	空压机	1	40~50		室内, 单独设施、基础减震、隔声罩
14	风机	2	85~90	酞菁铜 2#后处理厂房	室外, 选用低噪设备、加减振垫
15	出料泵	1	40~50		室内, 单独设施、基础减震、隔声罩
16	多级泵	1	40~50		室内, 单独设施、基础减震、隔声罩
17	空压机	1	40~50		室内, 单独设施、基础减震、隔声罩
18	风机	1	85~90	酞菁蓝 BGS 4#球磨厂房	室外, 选用低噪设备、加减振垫
19	球磨机	1	40~50		室内, 单独设施、基础减震、隔声罩
20	污水池泵	1	40~50		室内, 单独设施、基础减震、隔声罩
21	风机	2	85~90	酞菁蓝 BGS 5#精制厂房	室外, 选用低噪设备、加减振垫

22	出料泵	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
23	溶剂泵	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
24	冰冻机组	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
25	多级泵	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
26	风机	2	85~90	酞菁蓝 BGS 6# 干燥厂房	室外，选用低噪设备、加减振垫
27	出料泵	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
28	多级泵	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
29	空压机	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
30	风机	2	85~90		室外，选用低噪设备、加减振垫
31	空压机	1	40~50	7#拼混包装厂房	室内，单独设施、基础减震、隔声罩
32	风机	3	85~90		室外，选用低噪设备、加减振垫
33	球磨机	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
34	出料螺杆泵	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
35	出料泵	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
36	溶剂泵	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
37	多级泵	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
38	冷水机组	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
39	真空机组	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
40	风机	1	85~90	8#永固紫厂房	室外，选用低噪设备、加减振垫
41	螺杆泵	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
42	出液泵	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
43	溶剂泵	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
44	真空机组	1	40~50		室内，单独设施、基础减震、隔声罩
45	风机	1	85~90		室外，选用低噪设备、加减振垫
46	风机	2	85~90	锅炉房	室外，选用低噪设备、加减振垫
				污水处理中心	室外，选用低噪设备、加减振垫

47	污水处理中心 泵	2	85~90		室外，选用低噪设备、加减振 垫
48	冷却塔	5	75~85	冷却塔	室外，选用低噪设备、加减振 垫

4.1.4 固体废物

项目产生的固废主要为气化炉碳粉、废包装、污水处理污泥、含铜滤饼、废滤布、废水检测废液、有机废液、废脱硝催化剂、软水制备废膜、废分子筛、废机油和机油桶、废劳保手套、口罩及生活垃圾。其中碳粉、废包装桶（烷基苯、助剂、二乙二醇，不属于危废）、废包装袋（不属于危废）、废反渗透膜、废分子筛属于一般固废，废包装桶（四氢呋喃、正丁醇，属于危废）、废编织袋（苯酐、氯化亚铜、钼酸铵，属于危废）、含铜滤饼、废水处理污泥、废滤布、废水检测废液、有机废液、废脱硝催化剂、废机油及机油桶、废劳保手套、口罩等属于危险废物。

一般固废等按照国家《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（中华人民共和国主席令第四十三号）的相关要求设置暂存后外售综合利用；废包装桶（四氢呋喃、正丁醇，属于危废）、废编织袋（苯酐、氯化亚铜、钼酸铵，属于危废）、含铜滤饼、废水处理污泥、废滤布、废水检测废液、有机废液、废脱硝催化剂、废机油及机油桶、废劳保手套、口罩交宣城市富源锌业有限责任公司、宁国海螺环保科技有限责任公司、安徽浩悦生态科技有限公司处理。

项目产生的废包装桶（四氢呋喃、正丁醇，属于危废）(HW49)、废编织袋（苯酐、氯化亚铜、钼酸铵，属于危废）(HW49)、含铜滤饼（HW22）、废水处理污泥（HW12）、废滤布（HW49）、废水检测废液（HW49）、有机废液（HW49）、废脱硝催化剂（HW50）、废机油及机油桶（HW08）、废劳保手套、口罩（HW49）等危险废物委托宣城市富源锌业有限责任公司、宁国海螺环保科技有限责任公司、安徽浩悦生态科技有限公司处置。厂区建设一座 702m² 危废暂存库，能够实现防雨、防风、防渗漏、防流失。危废进出危废库建立管理台账，危废出厂实现转移三联单。固废产生及治理措施见下表。

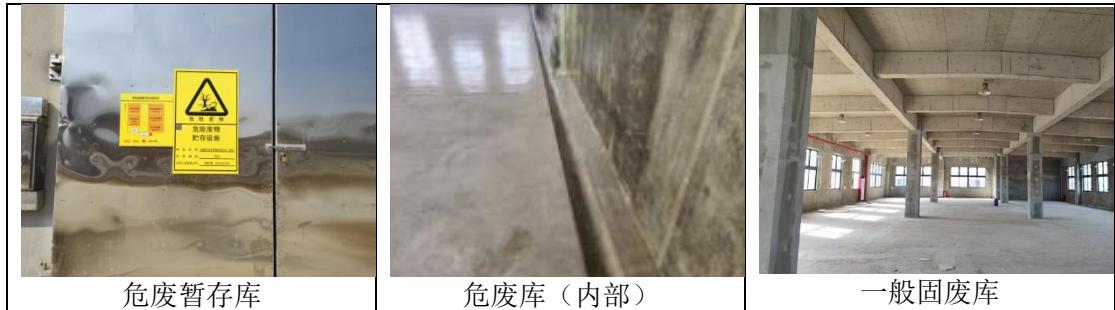
表 4-6 项目固废产生及治理措施

序号	名称	产生工序	废物类别	试生产期间产生量*(t)	试生产期间消减量		产废周期	预计产生量(t/a)	处置措施
					利用量(t)	处置量(t)			
1	碳粉	生物质制气	一般固废	140	140	0	每天	560	外售综合利用
2	废包装桶(烷基苯、助剂、二乙二醇,不属于危废)	生产车间	一般固废	0	0	0	每天	0.27	外售物资回收单位
3	废包装袋(不属于危废)	生产车间	一般固废	3.56	3.56	0	每天	14.24	外售物资回收单位
4	废反渗透膜	软水制备系统	一般固废	0	0	0	2年	1t/2a	一般固废填埋厂
5	废分子筛	制氮机组	一般固废	0	0	0	2年	0.2t/2a	外售物资回收单位
6	生活垃圾	厂区	一般固废	3.5	3.5	0	每天	14	交环卫部门处理
小计(一般固废)				147.06	147.06	0	/	588.84	/
1	废包装桶(四氢呋喃、正丁醇,属于危废)	生产车间	HW49 900-041-49	0	0	0	每年	0.06	委托宣城市富源锌业有限责任公司、宁国海螺环保科技有限责任公司、安徽浩悦
2	废编织袋	生产车间	HW49 900-	6.726	0	6.726	每天	26.904	

	(苯 酇、 氯化 亚 铜、 钼酸 铵, 属 于 危 废)		041-49						生态科 技有限 公司处 置
3	含铜 滤饼	生产 车间	HW22 398- 005-22	20.27	0	20.27	每天	81.08	
4	废水 处理 污泥	污水 处理 中心	HW12 264- 012-12	12.76	0	12.76	半年	51.04	
5	废滤 布	生产 车间	HW49 900- 041-49	1.57	0	1.57	1个月	6.28	
6	废水 检测 废液	污水 在线 监测 室	HW49 900- 047-49	0.34	0	0.34	1个月	1.36	
7	有机 废液	实验 室	HW49 900- 047-49	0.66	0	0.66	1个月	2.64	
8	废脱 硝催化 剂	导热 油炉	HW50 772- 007-50	0	0	0	3年	3t/3a	
9	废机 油及 机油 桶	厂区	HW08 900- 249-08	0.032	0	0.032	1年	0.128	
10	废劳 保手 套、 口罩	实验 室、 生产 车间	HW49 900- 041-49	0.81	0	0.81	每天	3.24	
小计(危险废物)			43.168	0	43.168	/	173.672	/	

注：统计数据为2025年7月份到2025年10月份期间的试生产数据。

表 4-7 固废治理措施



4.2 其他环境保护设施

4.2.1 环境风险防范设施

1、地下水防渗

根据隐蔽工程施工证明等，现有构筑物分区防渗措施见下表，结合现场勘查，现场防渗层完好，未见破损。

表 4-8 厂区分区防渗一览表

序号	类别	分区区域	防渗措施	备注
1	重点防渗区	罐区、1#合成厂房、2#后处理厂房、3#蓝B车间、4#球磨厂房、5#精制厂房、6#干燥厂房、7#拼混包装厂房、8#永固紫厂房、9#盐溶剂回收厂房、甲类仓库、气化炉及导热油炉区域、事故水池、初期雨水池以及各物料运输管道区域	可等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$; 或参照 GB18598 执行	/
		危废暂存库、硫酸钙库、废水物化处理区	150mm 厚宕渣压实→100mm 厚 C15 砼垫层→100mm 厚 C30 砼面层（抗渗等级 P8），内配Φ8 单层双向钢筋网片	/
		废水生化处理区	抗渗混凝土浇筑，抗渗等级 P8	
		废水输送管道	高架管道，托盘	
2	一般防渗区	原料仓库、成品仓库、生物质库、公用工程车间、循环水站、机修车间、一般工业固废库	等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$, $K \leq 10^{-7} \text{cm/s}$	/
3	简单防渗	办公楼、中控室	简单防渗	

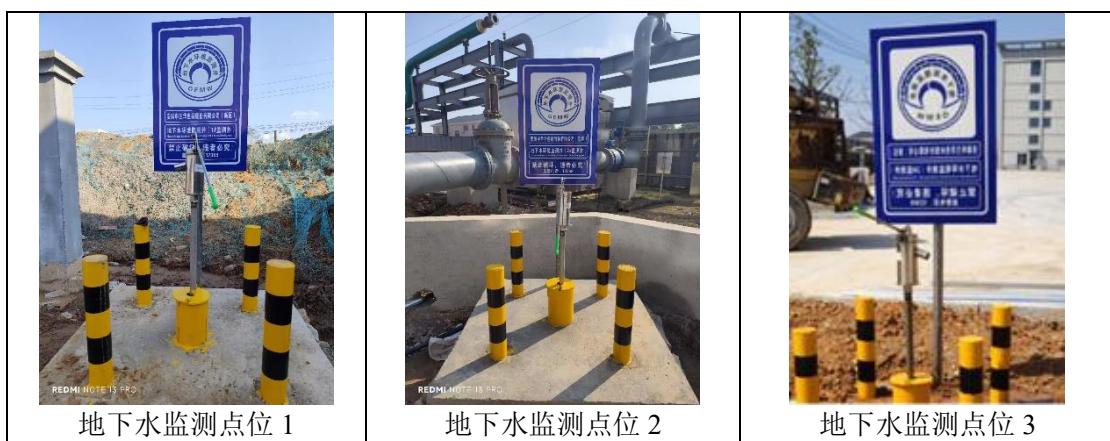
表 4-9 分区防渗

		
罐区	1#合成厂房	2#后处理厂房
		
3#蓝B车间	4#球磨厂房	5#精制厂房
		
6#干燥厂房	7#拼混包装厂房	8#永固紫厂房
		
9#盐溶剂回收厂房	甲类仓库	气化炉及导热油炉区域
		
事故应急池	初期雨水池	碳粉库



厂区设置三个地下水监控井，分别位于厂区盐溶剂回收厂房西侧、厂区污水处理中心东北侧和厂区污水处理中心东南角，定期开展地下水环境例行监测，监控厂区地下水质量变化情况。

表4-10 地下水监控井



2、事故应急

公司于雨水总排口建设了一座总容积为 3000m³ 的事故应急池，可以满足项目事故状况的废水临时储存需要；于 2025 年 6 月编制了《安徽申兰华色材股份有限公司突发环境事件应急预案》(2025 年版)，并报宣城市宣州区生态环境分局备案 (02-341801-2025-051-M)。

厂区配备应急物资详见表 4-11。环境风险措施落实情况详见表 4-12。

表 4-11 厂区应急物质装备统计表

企业基本信息							
单位名称	安徽申兰华色材股份有限公司（新区）						
物资库位置	厂区外			经纬度	经度 118°41'33.96" 纬度 31°1'18.05"		
环境应急资源信息							
序号	名称	品牌	型号/规格	储备量	位置	主要功能	备注
1.	室内消火栓	华星消防	SNW65-1	8 个	各楼层	安全防护	DM 车间-精

2.	室内消防扳手	/	FB400	1个	一楼	安全防护	制岗位： 负责人：曹永 13775572355
3.	灭火器	浙江景盛	手提式干粉灭火器 (MFZ/ABC5)	36个	各楼层	安全防护	
4.	可燃气体检测仪和报警器	汉威	GTQ-BS02	9个	各楼层	安全防护	
5.	有毒气体检测仪和报警器	/	/	10个	各楼层	安全防护	
6.	火灾报警按钮及控制器	青鸟消防	J-SAB-JBF-4121G-Ex	12个	各楼层	安全防护	
7.	监控视屏	/	/	13个	各楼层	应急通信和指挥	
8.	重型防化服	/	/	2套	微型消防站	安全防护	
9.	防火服	苏兴消防	ZFMH-SX B 180	2套	应急专柜	安全防护	
10.	正压式呼吸器	/	6.8L	2套	微型消防站	安全防护	
11.	长管式呼吸器	/	/	2只	应急专柜	安全防护	
12.	防毒面具	/	/	2只	应急专柜	安全防护	
13.	橡胶耐酸碱服	/	/	若干	/	安全防护	
14.	橡胶耐酸碱手套	/	/	2双	应急专柜	安全防护	
15.	耐油靴	/	/	2双	应急专柜	安全防护	
16.	手提应急照明灯	/	/	2台	车间办公室	安全防护	
17.	防爆照明灯	/	/	100个	各楼层	安全防护	
18.	防静电工作服	工作服	/	4套	/	安全防护	
19.	便携式有毒、有害气体浓度检测仪	常州爱德克斯	/	1台	车间办公室	安全防护	
20.	无线防爆对讲机	欧兴	/	2台	/	应急通信和指挥	
21.	轻型防化服	/	/	若干	/	安全防护	
22.	应急水泵	/	/	1台	生产现场	安全防护	
23.	吸油棉	/	/	若干	/	污染物收集	
24.	便携式排风扇	/	/	2台	生产现场	安全防护	
25.	广泛 pH 试纸	新星	/	1盒	生产现场	安全防护	
26.	室内消火栓	华星消防	SNW65-1	13个	各楼层	安全防护	DM 车间-球磨岗位；
27.	室内消防扳手	/	/	5把	各楼层	安全防护	

28.	灭火器	浙江景盛	手提式干粉灭火器 (MFZ/ABC5)	74个	各楼层	安全防护	负责人：曹永 13775572355
29.	可燃气体检测仪和报警器	/	/	10个	各楼层	安全防护	
30.	有毒气体检测仪和报警器	/	/	10个	各楼层	安全防护	
31.	火灾报警按钮及控制器	青鸟消防	J-SAB-JBF-4121G-Ex	19个	各楼层	安全防护	
32.	监控视屏	/	/	18个	各楼层	应急通信和指挥	
33.	重型防化服	/	/	2套	微型消防站	安全防护	
34.	防火服	/	/	若干	/	安全防护	
35.	正压式呼吸器	/	6.8L	2套	车间现场	安全防护	
36.	长管式呼吸器	/	/	若干	/	安全防护	
37.	防毒面具	/	/	若干	/	安全防护	
38.	橡胶耐酸碱服	/	/	若干	/	安全防护	
39.	橡胶耐酸碱手套	/	/	10双	应急柜	安全防护	
40.	耐油靴	/	/	2双	应急柜	安全防护	
41.	手提应急照明灯	/	/	2台	车间办公室	安全防护	
42.	防爆照明灯	/	ZC-2F2CEIAC-S-Ex	226个	各楼层	安全防护	
43.	防静电工作服	工作服	/	8套	/	安全防护	
44.	便携式有毒、有害气体浓度检测仪	/	/	1台	车间办公室	安全防护	
45.	无线防爆对讲机	常州爱德克斯	/	2台	/	应急通信和指挥	
46.	轻型防化服	/	/	若干	/	安全防护	
47.	应急水泵	/	/	1台	车间现场	安全防护	
48.	吸油棉	/	/	若干	/	污染物收集	
49.	便携式排风扇	/	/	1台	车间现场	安全防护	
50.	广泛 pH 试纸	新星	/	1盒	车间现场	安全防护	
51.	室内消火栓	华星消防	SNW65-1	12个	各楼层	安全防护	DM 车间-干燥岗位； 负责人：曹永 13775572355
52.	室内消防扳手	/	/	5把	各楼层	安全防护	
53.	灭火器	浙江景盛消防器材有限公司	手提式干粉灭火器 (MFZ/ABC5)	48个	各楼层	安全防护	
54.	可燃气体检测	/	/	10个	各楼层	安全防护	

	仪和报警器						
55.	有毒气体检测仪和报警器	/	/	9个	各楼层	安全防护	
56.	火灾报警按钮及控制器	青鸟		18个	各楼层	安全防护	
57.	监控视屏	/	/	8个	各楼层	应急通信和指挥	
58.	重型防化服	/	/	2套	微型消防站	安全防护	
59.	防火服	/	/	若干	/	安全防护	
60.	正压式呼吸器	/	6.8L	2套	车间现场	安全防护	
61.	长管式呼吸器	/	/	若干	/	安全防护	
62.	防毒面具	/	/	若干	/	安全防护	
63.	橡胶耐酸碱服	/	/	若干	/	安全防护	
64.	橡胶耐酸碱手套	/	/	2双	应急柜	安全防护	
65.	耐油靴	/	/	2双	应急柜	安全防护	
66.	手提应急照明灯	/	/	2台	应急柜	安全防护	
67.	防爆照明灯	/	ZC-2F2CEIAC-S-Ex	226个	各楼层	安全防护	
68.	防静电工作服	/	/	3套	/	安全防护	
69.	便携式有毒、有害气体浓度检测仪	/	/	1台	车间办公室	安全防护	
70.	无线防爆对讲机	常州爱德克斯	/	3个	/	应急通信和指挥	
71.	轻型防化服	/	/	若干	/	安全防护	
72.	应急水泵	/	/	1台	/	安全防护	
73.	吸油棉	/	/	若干	/	污染物收集	
74.	便携式排风扇	/	/	1台	/	安全防护	
75.	广泛 pH 试纸	新星	/	1盒	/	安全防护	
76.	室内消火栓	华星消防	SNW65-1	20个	各楼层	安全防护	DM 车间-蓝B/拼混岗位； 负责人：黄明明 15856339393
77.	室内消防扳手	/	/	若干	/	安全防护	
78.	灭火器	浙江景盛消防器材有限公司	手提式干粉灭火器(MFZ/ABC5)	114个	各楼层	安全防护	
79.	可燃气体检测仪和报警器	/	/	若干	/	安全防护	
80.	有毒气体检测仪和报警器	/	/	若干	/	安全防护	
81.	火灾报警按钮及控制器	青鸟消防	/	10个	各楼层	安全防护	

82.	监控视屏	/	/	若干	/	应急通信和指挥	
83.	重型防化服	/	/	若干	/	安全防护	
84.	防火服	/	/	若干	/	安全防护	
85.	正压式呼吸器	/	/	若干	/	安全防护	
86.	长管式呼吸器	/	/	若干	/	安全防护	
87.	防毒面具	/	/	若干	/	安全防护	
88.	橡胶耐酸碱服	/	/	若干	/	安全防护	
89.	橡胶耐酸碱手套	/	/	若干	/	安全防护	
90.	耐油靴	/	/	若干	/	安全防护	
91.	手提应急照明灯	/	/	若干	/	安全防护	
92.	防爆照明灯	/	/	143个	各楼层	安全防护	
93.	防静电工作服	/	/	若干	/	安全防护	
94.	便携式有毒、有害气体浓度检测仪	/	/	若干	/	安全防护	
95.	无线防爆对讲机	/	/	若干	/	应急通信和指挥	
96.	轻型防化服	/	/	若干	/	安全防护	
97.	应急水泵	/	/	若干	/	安全防护	
98.	吸油棉	/	/	若干	/	污染物收集	
99.	便携式排风扇	/	/	若干	/	安全防护	
100.	广泛 pH 试纸	/	/	若干	/	安全防护	
101.	室内消火栓	华星消防	SNW65-1	12个	各楼层	安全防护	颜料化车间-精品紫工段；负责人：刘磊 15005630557
102.	室内消防扳手			5把	各楼层	安全防护	
103.	灭火器	浙江景盛	手提式干粉灭火器(MFZ/ABC5)	48个	各楼层	安全防护	
104.	可燃气体检测仪和报警器	/	/	10个	各楼层	安全防护	
105.	有毒气体检测仪和报警器	/	/	9个	各楼层	安全防护	
106.	火灾报警按钮及控制器	青鸟	/	18个	各楼层	安全防护	
107.	监控视屏	/	/	8个	各楼层	应急通信和指挥	
108.	重型防化服	/	/	2套	微型消防站	安全防护	
109.	防火服	/	/	若干	/	安全防护	
110.	正压式呼吸器	/	6.8L	2套	车间现场	安全防护	

111.	长管式呼吸器	/	/	若干	/	安全防护
112.	防毒面具	/	/	若干	/	安全防护
113.	橡胶耐酸碱服	/	/	若干	/	安全防护
114.	橡胶耐酸碱手套	/	/	2 双	应急柜	安全防护
115.	耐油靴	/	/	2 双	应急柜	安全防护
116.	手提应急照明灯	/	/	2 台	应急柜	安全防护
117.	防爆照明灯	/	ZC-2F2CEIAC-S-Ex	226 台	各楼层	安全防护
118.	防静电工作服	/	/	3 套	/	安全防护
119.	便携式有毒、有害气体浓度检测仪	/	/	1 台	车间办公室	安全防护
120.	无线防爆对讲机	常州爱德克斯	/	3 台	/	应急通信和指挥
121.	轻型防化服	/	/	若干	/	安全防护
122.	应急水泵	/	/	1 台	车间现场	安全防护
123.	吸油棉	/	/	若干	/	污染物收集
124.	便携式排风扇	/	/	1 台	车间现场	安全防护
125.	广泛 pH 试纸	/	新星	1 盒	车间现场	安全防护
126.	室内消火栓	/	/	12 个	各楼层	安全防护
127.	室内消防扳手	/	/	5 把	各楼层	安全防护
128.	灭火器	/	/	56 个	各楼层	安全防护
129.	可燃气体检测仪和报警器	/	/	若干	/	安全防护
130.	有毒气体检测仪和报警器	/	/	6 台	各楼层	安全防护
131.	火灾报警按钮及控制器	/	/	20+17 个	各楼层	安全防护
132.	监控视屏	/	/	17 台	主控室	应急通信和指挥
133.	重型防化服	/	/	2 套	微型消防站	安全防护
134.	防火服	/	/	若干	/	安全防护
135.	正压式呼吸器	/	/	2 套	车间现场	安全防护
136.	长管式呼吸器	/	/	若干	/	安全防护
137.	防毒面具	/	/	若干	/	安全防护
138.	橡胶耐酸碱服	/	/	若干	/	安全防护
139.	橡胶耐酸碱手套	/	/	若干	应急柜	安全防护

盐回收岗位：
负责人：刘磊
15005630557

140.	耐油靴	/	/	若干	应急柜	安全防护	CPC 车间： 负责人： 王圣良 13013981707
141.	手提应急照明灯	/	/	若干	应急柜	安全防护	
142.	防爆照明灯	/	/	若干	各楼层	安全防护	
143.	防静电工作服	/	/	若干	/	安全防护	
144.	便携式有毒、有害气体浓度检测仪	/	/	若干	车间办公室	安全防护	
145.	无线防爆对讲机	/	/	若干	/	应急通信和指挥	
146.	轻型防化服	/	/	若干	/	安全防护	
147.	应急水泵	/	/	若干	车间现场	安全防护	
148.	吸油棉	/	/	若干	/	污染物收集	
149.	便携式排风扇	/	/	若干	车间现场	安全防护	
150.	广泛 pH 试纸	/	新星	1 盒	车间现场	安全防护	
151.	室内消火栓	/	/	29 个	生产现场	安全防护	
152.	室内消防扳手	/	/	31 个	生产现场	安全防护	
153.	灭火器	/	/	128 个	生产现场	安全防护	
154.	可燃气体检测仪和报警器	汉威	/	8 个	生产现场	安全防护	
155.	有毒气体检测仪和报警器	汉威	/	10 个	生产现场	安全防护	
156.	火灾报警按钮及控制器	/	/	19 个	生产现场	安全防护	
157.	监控视屏	/	/	若干	总控制室	应急通信和指挥	
158.	重型防化服	/	/	2 个	微型消防站	安全防护	
159.	防火服	/	/	若干	/	安全防护	
160.	正压式呼吸器	/	6.8L	1 个	应急专柜	安全防护	
161.	长管式呼吸器	/	/	1 个	应急专柜	安全防护	
162.	防毒面具	/	/	2 个	应急专柜	安全防护	
163.	橡胶耐酸碱服	/	/	2 套	应急专柜	安全防护	
164.	橡胶耐酸碱手套	/	/	2 双	应急专柜	安全防护	
165.	耐油靴	/	/	2 双	应急专柜	安全防护	

166.	手提应急照明灯	/	/	4个	生产现场	安全防护	微型消防站 负责人： 孙根民 13956248303
167.	防爆照明灯	/	/	290个	生产现场	安全防护	
168.	防静电工作服	/	/	34套	/	安全防护	
169.	便携式有毒、有害气体浓度检测仪	/	/	1个	车间办公室	安全防护	
170.	无线防爆对讲机	宝锋	BF-C1	6个	/	应急通信和指挥	
171.	轻型防化服	/	/	4个	微型消防站	安全防护	
172.	应急水泵	大福	QDX8-18-0.75	2个	/	安全防护	
173.	吸油棉	/	/	若干	/	污染物收集	
174.	便携式排风扇	/	/	1个	/	安全防护	
175.	广泛 pH 试纸	新星	/	1盒	生产现场	安全防护	
176.	担架	/	折叠	2个	微型消防站	安全防护	
177.	风速仪	/	PM6252A	2个	微型消防站	安全防护	
178.	警戒带	/	/	4卷	微型消防站	安全防护	
179.	4KG 干粉灭火器	/	ABC 型	8只	微型消防站	安全防护	
180.	消防水带	/	10-65-25	8条	微型消防站	安全防护	
181.	直流枪头	/	19mm	2个	微型消防站	安全防护	
182.	喷雾直流枪头	/	喷雾、直流	2个	微型消防站	安全防护	
183.	消防扳手	/	/	2把	微型消防站	安全防护	
184.	防护面罩	/	/	4只	微型消防站	安全防护	
185.	隔热服	/	/	2套	微型消防站	安全防护	
186.	消防战斗服	/	L 码	6套	微型消防站	安全防护	
187.	轻型防化服	/	轻型	4套	微型消防站	安全防护	
188.	重型防化服	/	重型	2套	微型消防站	安全防护	
189.	正压式空气呼吸器	/	6.8L	2套	微型消防站	安全防护	
190.	电动长管呼吸器	/	/	2套	微型消防站	安全防护	

191.	防毒口罩	/	有机蒸汽、苯类	10个	微型消防站	安全防护	
192.	中型 3#滤毒罐	/	有机气体	4个	微型消防站	安全防护	
193.	中型 4#滤毒罐	/	硫化氢、氨	4个	微型消防站	安全防护	
194.	中型 5#滤毒罐	/	一氧化碳	4个	微型消防站	安全防护	
195.	中型 7#滤毒罐	/	盐酸	4个	微型消防站	安全防护	
196.	长管防毒面具	/	正压送风式	4个	微型消防站	安全防护	
197.	氧气袋	/	/	10个	微型消防站	安全防护	
198.	氧气瓶	/	/	1个	微型消防站	安全防护	
199.	浮标式氧气吸入器	/	/	1套	微型消防站	安全防护	
200.	耐酸手套	/	耐酸碱	6双	微型消防站	安全防护	
201.	二分水器	/	一分二	2个	微型消防站	安全防护	
202.	手电筒	/	防爆	6个	微型消防站	安全防护	
203.	对讲机	/	防爆	4个	微型消防站	应急通信和指挥	
204.	九米拉梯	/	/	1部	微型消防站	安全防护	
205.	安全绳	/	20m	4根	微型消防站	安全防护	
206.	气体检测仪	/	四合一	2个	微型消防站	安全防护	
207.	消防腰斧	/	/	2个	微型消防站	安全防护	
208.	吸油毡	/	/	100张	微型消防站	污染物收集	
209.	备用沙袋	/	/	若干	微型消防站	污染源切断	
210.	干粉灭火器	/	/	34个	供热中心现场	安全防护	供热中心负责人： 刘武 15956382209
211.	防护面罩	/	/	2只	应急专柜	安全防护	
212.	防毒口罩	/	有机蒸汽、苯类	4个	应急专柜	安全防护	
213.	护目镜	/	/	2个	应急专柜	安全防护	
214.	正压空气呼吸器	/	6.8L	2套	应急专柜	安全防护	
215.	自吸过滤式防毒面具	/	/	2个	应急专柜	安全防护	

216.	中型 5#滤毒罐	/	一氧化碳	2 个	应急专柜	安全防护	
217.	耐酸碱手套	/	耐酸碱	2 双	应急专柜	安全防护	
218.	耐酸碱胶鞋	/	耐酸碱	2 双	应急专柜	安全防护	
219.	消防战斗服	/	/	2 套	应急专柜	安全防护	
220.	消防扳手	/	/	1 把	应急专柜	安全防护	
221.	石棉灭火毯	/	/	2 块	应急专柜	安全防护	
222.	医药箱	/	/	1 只	应急专柜	安全防护	
223.	创可贴	/	/	1 盒	应急专柜	安全防护	
224.	十滴水	/	/	1 盒	应急专柜	安全防护	
225.	医用脱脂棉	/	/	1 卷	应急专柜	安全防护	
226.	云南白药气雾剂	/	/	1 盒	应急专柜	安全防护	
227.	烧烫伤膏	/	/	1 盒	应急专柜	安全防护	
228.	医用酒精	/	/	1 瓶	应急专柜	安全防护	
229.	镊子	/	/	1 把	应急专柜	安全防护	
230.	剪刀	/	/	1 把	应急专柜	安全防护	
231.	棉签	/	/	1 包	应急专柜	安全防护	
232.	医用纱布	/	/	1 包	应急专柜	安全防护	
233.	医用手套	/	/	1 包	应急专柜	安全防护	
234.	2%碳酸氢钠	/	处置酸灼伤	1 瓶	应急专柜	安全防护	
235.	3%硼酸	/	处置碱灼伤	1 瓶	应急专柜	安全防护	
236.	干粉灭火器	/	/	44 个	污水处理中心 现场	安全防护	污水处理中 心负责人： 臧宗艺 15212760446
237.	泡沫灭火器	/	/	1 个	污水处理中心 现场	安全防护	
238.	防护面罩	/	/	2 只	应急专柜	安全防护	
239.	防毒口罩	/	有机蒸汽、苯类	4 个	应急专柜	安全防护	

240.	护目镜	/	/	2个	应急专柜	安全防护
241.	正压空气呼吸器	/	/	2套	应急专柜	安全防护
242.	自吸过滤式防毒面具	/	/	2个	应急专柜	安全防护
243.	小型 4#滤毒罐	/	硫化氢、氨	2个	应急专柜	安全防护
244.	耐酸碱手套	/	耐酸碱	2双	应急专柜	安全防护
245.	耐酸碱胶鞋	/	耐酸碱	2双	应急专柜	安全防护
246.	消防战斗服	/	/	2套	应急专柜	安全防护
247.	消防扳手	/	/	1把	应急专柜	安全防护
248.	石棉灭火毯	/	/	2块	应急专柜	安全防护
249.	救生衣	/	/	2套	应急专柜	安全防护
250.	救生圈	/	/	2个	应急专柜	安全防护
251.	安全绳	/	/	1根	应急专柜	安全防护
252.	医药箱	/	/	1只	应急专柜	安全防护
253.	创可贴	/	/	1盒	应急专柜	安全防护
254.	十滴水	/	/	1盒	应急专柜	安全防护
255.	医用脱脂棉	/	/	1卷	应急专柜	安全防护
256.	云南白药气雾剂	/	/	1盒	应急专柜	安全防护
257.	烧烫伤膏	/	/	1盒	应急专柜	安全防护
258.	医用酒精	/	/	1瓶	应急专柜	安全防护
259.	镊子	/	/	1把	应急专柜	安全防护
260.	剪刀	/	/	1把	应急专柜	安全防护
261.	棉签	/	/	1包	应急专柜	安全防护
262.	医用纱布	/	/	1包	应急专柜	安全防护
263.	医用手套	/	/	1包	应急专柜	安全防护
264.	2%碳酸氢钠	/	处置酸灼伤	1瓶	应急专柜	安全防护

265.	3%硼酸	/	处置碱灼伤	1瓶	应急专柜	安全防护	
266.	潜水泵	/	/	2台	应急专柜	污染物收集	
267.	中和剂	/	/	若干	中间罐	污染物降解	
268.	絮凝剂	/	/	若干	药剂堆场	污染物降解	
269.	氧化还原剂	/	/	若干	药剂堆场	污染物降解	
270.	沉淀剂	/	/	若干	药剂堆场	污染物降解	
271.	室外消火栓	华星消防	SNW65-1	2个	罐区西北角	安全防护	罐区负责人: 杨龙 13865368364
272.	灭火器	浙江景盛消防器材有限公司	手提式干粉灭火器(MFZ/ABC5)	2个	罐区现场	安全防护	
273.	可燃气体检测仪和报警器	/	/	3个	罐区现场	安全防护	
274.	有毒气体检测仪和报警器	/	/	3个	罐区现场	安全防护	
275.	火灾报警按钮及控制器	青鸟消防	J-SAB-JBF-4121G-Ex	3个	罐区现场	安全防护	
276.	橡胶耐酸碱手套	/	/	2双	应急柜	安全防护	
277.	灭火毯	/	/	1张	应急柜	安全防护	
278.	消防水带	/	10-65-25	1卷	应急柜	安全防护	
279.	广泛 pH 试纸	/	新星	1盒	应急柜	安全防护	
280.	消防铲	/	/	1把	应急柜	安全防护	
281.	直流枪头	/	/	1个	应急柜	安全防护	厂区负责人: 杨叶青 18056381923
282.	喷雾直流枪头	/	/	1个	应急柜	安全防护	
283.	消防扳手	/	/	1把	应急柜	安全防护	
284.	中和剂	/	/	若干	储罐	污染物降解	
285.	采样设备	/	/	若干	厂区内	环境监测	
286.	便携式监测设备	/	/	若干	厂区内	环境监测	厂区负责人: 杨叶青 18056381923
287.	事故应急池	/	3000m ³	1座	厂区内	污染物收集	
288.	沙包沙袋	/	/	若干	事故应急池旁	污染源切断	
289.	搅拌机	/	/	若干	环保处理中心	污染物降解	

环境应急支持单位信息

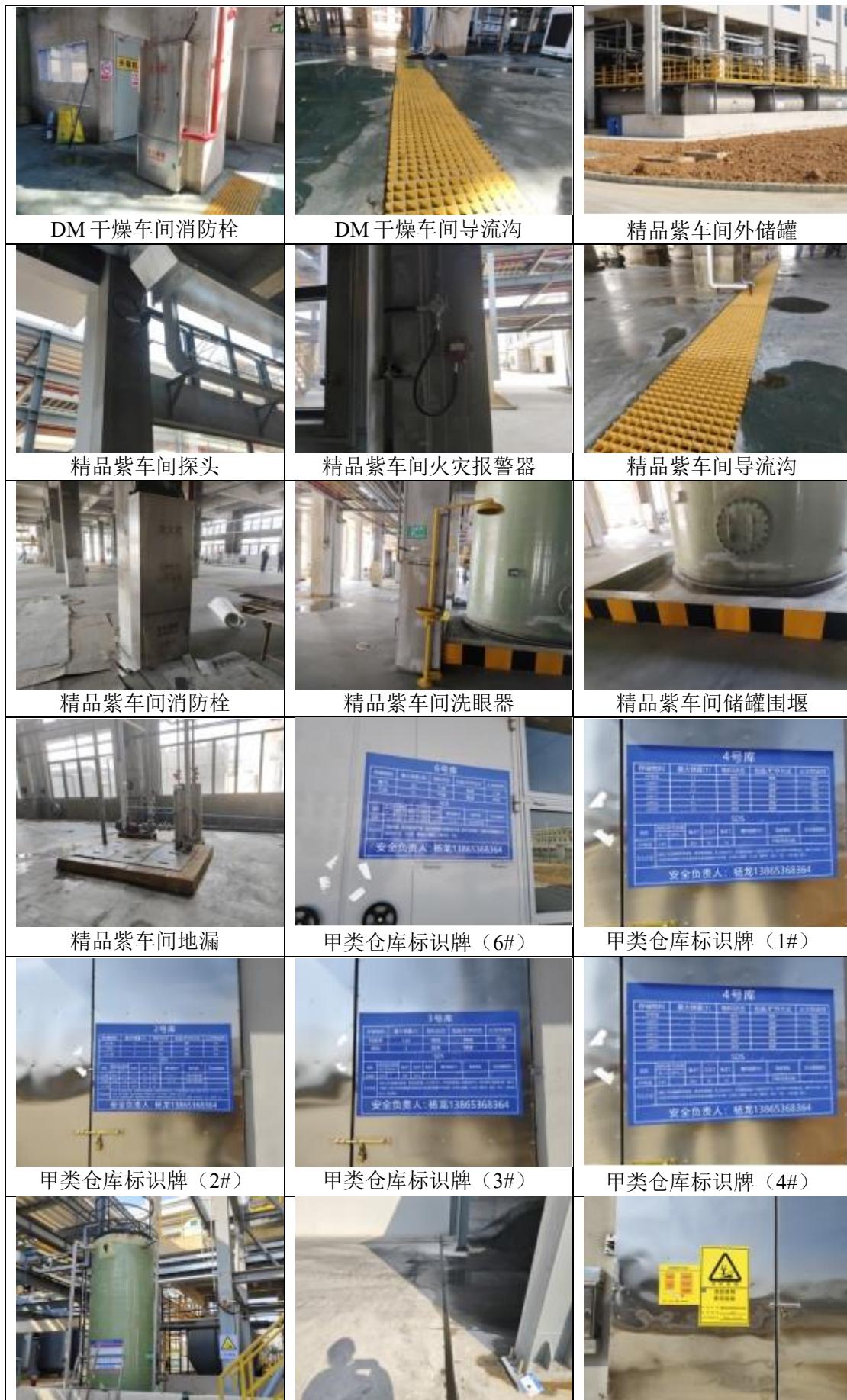
序号	类别	单位名称	主要能力
1	应急救援单位	宣城硅鑫新材料有限公司	常规的灭火设施、空气呼吸

			器、防护服、防毒面具、监测、监控设备等
2	应急监测单位	安徽博信检测有限公司	可燃、有毒气体系统 可燃、有毒气体检测仪 污水检测、土壤监测

表4-12 风险防范措施



CPC 后处理车间洗眼器	CPC 后处理车间消防栓	CPC 后处理车间探头
		
CPC 后处理车间火灾报警器	DM 球磨车间导流沟	DM 球磨车间火灾报警器
		
DM 球磨车间消防栓	DM 球磨车间探头	DM 球磨车间地漏
		
厂区视频监控	DM/蓝 B 拼混车间探头	DM/蓝 B 拼混车间火灾报警器
		
DM/蓝 B 拼混车间导流沟	DM/蓝 B 拼混车间消防栓	DM/蓝 B 拼混车间地漏
		
DM 干燥车间火灾报警器	DM 干燥车间探头	DM 干燥车间地漏



氨水储罐及火灾报警器	一般工业固废库截流沟	危废库标识牌
危废库导流沟	危废库集液池	危废库地面裙角防渗
危废库灭火器箱	罐区导流沟	罐区灭火器
罐区视频探头	罐区火灾报警器	罐区洗眼器
事故应急池	雨污分流及事故应急系统	污水排放口
初期雨水池	初期雨水池阀门	事故应急池阀门

 A photograph showing a blue rectangular sign mounted on a metal pole. The sign features a circular logo with Chinese characters and the text "地下水监测井" (Groundwater Monitoring Well). Below the sign, there is a concrete platform with several yellow cylindrical bollards with black diagonal stripes. In the background, there are some industrial structures and a clear sky.	 A photograph similar to the first one, showing a blue sign for "2#地下水监测井" (Groundwater Monitoring Well) on a concrete platform with yellow bollards. In the background, there are industrial pipes and structures.	 A photograph showing a blue sign for "3#地下水监测井" (Groundwater Monitoring Well) on a concrete platform with yellow bollards. The background shows a construction site with a yellow excavator and some buildings.
 A photograph showing a large, cylindrical metal storage tank situated on a concrete foundation. The tank has a weathered, metallic appearance. It is surrounded by a concrete curb or wall, which is part of a larger containment system. In the background, there are some buildings and trees.	/	/

4.2.2 规范化排污口、监测设施

本项目已按照《排污许可证管理办法（试行）》、《排污口规范化整治技术要求》和《污染源自动监控管理办法》及其它相关文件要求规范排污口，污染物排放口和固体废物贮存、处置场，实行规范化整治，按照国家标准《环境保护图形标志》(GB15562.1—1995)的规定，设置环境保护图形标志牌，使用由生态环境部统一的环境保护图形标志牌。

遵循便于采集样品，便于计量监测，便于日常现场监督检查的原则，本项目在废气、废水排放口均设置了检测取样口，废气处理环保设备的进出口、排放口均设置了监测取样口，现场具备日常监测取样条件。

4.2.3 其他设施

为进一步强化职工的环保意识，提高公司应急人员处置突发事故的能力，确保公司设备财产安全和职工的生命安全，安徽申兰华色材股份有限公司发布了一系列环保管理制度。

- 1、危险废物管理制度
- 2、危险废物贮存场所管理制度
- 3、新生产危险废物管理制度
- 4、危险废物转移联单制度

4.2.4 排污许可证执行情况

公司依法向宣城市生态环境局进行了排污申报，并通过审查。企业于 2024 年 12 月 24 日完成排污许可证首次申请（排污许可证编号：913418027548597279002V）。

公司严格按照排污许可证要求在全国排污许可证管理信息平台进行许可信息公开显示，建设单位严格执行排污许可报告制度，自2024年上报年度执行报告。

表4-13 排污执行情况



4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目在建设过程中已落实环境影响报告书及批复文件的要求，环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用，涉及到的各项环保措施都已经落实到位，各项环保措施投资见表 4-14。

表 4-14 建设项目环保措施落实情况及投资一览表

项目名称	环评要求		实际建设情况	变动说明环保投资（万元）	实际建设环保投资（万元）	
废气	3#蓝 B 车间	两级水吸收+两级稀硫酸吸收+一级冷冻水吸收 (TA001-1)		一级水吸收+两级稀硫酸吸收+一级水吸收+冷冻水吸收 (TA001-1)	30	
		一级碱吸收+一级水吸收 (TA001-2)		10	10	
		一级碱吸收+一级水吸收 (TA001-3)			10	
		一级洗涤塔 (TA002)	一级洗涤塔 (TA002)	5	5	
			一级酸吸收+一级水吸收		10	
	1#合成厂房	一级水吸收+三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附 (TA003)		30	25	
		两级水喷淋吸收+两级循环水冷凝			10	
		一级水吸收			5	
	2#后处理厂房、实验室	一级碱吸收+一级水吸收 (TA004)	一级碱吸收+一级水吸收 (TA004)	10	10	
	2#后处理厂房	一级洗涤塔 (TA005)	一级洗涤塔 (TA005)	5	5	
	5#精制厂房	一级冷水喷淋+一级常温水喷淋 (TA007)		10	15	
		两级水封槽+一级循环水冷凝+两级水			20	

项目名称	环评要求		实际建设情况	变动说明环保投资(万元)	实际建设环保投资(万元)
6#干燥厂房		吸收装置（一级常温水喷淋+一级冷水喷淋）(TA007-2)			
	一级碱吸收+一级水吸收 (TA008)	一级碱吸收+一级水吸收 (TA008)		10	10
		一级洗涤塔			5
	一级碱吸收+一级水吸收 (TA009)	/		10	/
	一级洗涤塔 (TA010)	一级洗涤塔 (TA010)		5	5
	两级水吸收 (TA013-1)	两级水吸收 (TA013-1)		10	10
	一级碱吸收+一级水吸收 (TA013-2)	一级碱吸收+一级水吸收 (TA013-2)		10	10
	两级水喷淋 (TA016-2)	三级水喷淋装置+活性纤维吸附 (TA016)		15	30
	三级水喷淋装置 (TA016-1)			10	
供热中心	SCR 脱硝+脱硫塔脱硫+湿式电除尘 (TA017)	SCR 脱硝+管束除尘脱硫一体化设备+湿式电除尘 (TA017)		50	55
汽提脱氨装置	两级水吸收 (TA018)	两级水吸收 (TA018)		10	10
污水处理中心废气、危废库、罐区	三级水吸收 (TA019)	三级水吸收 (TA019)		15	15

项目名称	环评要求	实际建设情况	变动说明环保投资（万元）	实际建设环保投资（万元）
废水	新建一座污水处理中心，污水处理规模 7200m ³ /d，污水处理工艺“改进 A/O 工艺”	建设一座污水处理中心，污水处理规模 7200m ³ /d，污水处理工艺“改进 A/O 工艺”	5064	5080
	清污分流、雨污分流管网	清污分流、雨污分流管网	30	30
地下水	按分区防渗要求落实防腐防渗：重点防渗、一般防渗；地下水环境监控系统	按分区防渗要求落实防腐防渗：重点防渗、一般防渗；地下水环境监控系统	60	70
噪声	噪声消音、隔声措施	噪声消音、隔声措施	20	20
环境管理	设置废气永久采样孔、采样测试平台；废水在线监测设备；污染源标识牌	设置废气永久采样孔、采样测试平台；废水在线监测设备；污染源标识牌	30	40
合计			5449	5545

5 环评报告书的主要结论与建议及审批部门

审批决定

5.1 环境影响评价的主要结论与建议

环境影响评价的主要结论:

安徽申兰华色材股份有限公司年产 11000 吨高性能有机颜料建设项目符合地方和国家产业政策，符合宣城高新技术产业开发区化工园区的产业定位，不在安徽省生态红线保护区域范围内。在采取评价提出的各项污染防治措施后，该项目各类污染物均可达标排放，并满足总量控制要求。项目的环境影响较轻，不会降低现有各环境要素的环境质量功能级别；项目运行过程中存在着化学品泄漏、火灾等风险，在认真落实工程拟采取的安全措施及评价所提出的环境风险防范、应急措施和应急预案后，项目的事故风险属于可接受范围。

评价认为，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。

环评报告书的建议:

表 5-1 环评报告书的建议及要求

项目	环评报告要求
环境管理	建议公司设立专门环保部门，负责各厂区环保事宜。同时健全各项环境管理制度，加强运营期的环境管理工作，确保各项污染防治设施正常稳定运行，从而确保各类污染物均能做到达标排放。
废水污染防治	厂区排水实行“雨污分流、污污分流”。项目产生的废水经厂区污水处理中心采用“改进 A/O 工艺”处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准与宣州区污水处理厂接管要求后接管宣州区污水处理厂处理，经宣州区污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 及其修改单中一级 A 标准后排入水阳江。
废气污染防治	<p>1、原环评 DA001: 酞菁蓝 B：缩合废气 G₂₋₃ 经两级水吸收+两级稀硫酸吸收+冷冻水吸收 (TA001-1) 处理；酸煮废气 G₂₋₇、压滤废气 G₂₋₈、配酸和酸胀废气 G₂₋₁₁、酸煮废气 G₂₋₁₂、压滤洗涤废气 G₂₋₁₃ 经一级碱吸收+一级水吸收 (TA001-2) 处理；最后由 3#酞菁蓝 B 车间 30m 高排气筒 DA001 排放。</p> <p>2、原环评 DA002: 酞菁蓝 B：酞菁蓝 B：微粉干燥尾气 G₂₋₉、微粉干燥尾气 G₂₋₁₄ 经一级洗涤塔 (TA002) 处理后，与气流输送尾气 G₂₋₁、投料粉尘 G₂₋₂、气流输送尾</p>

	<p>气 G₂₋₄、磨粉尾气 G₂₋₅、气流输送尾气 G₂₋₆、气流输送尾气 G₂₋₁₀、气流输送尾气 G₂₋₁₅，通过 3#酞菁蓝 B 车间 30m 高排气筒 DA002 排放。</p> <p>3、原环评 DA003：</p> <p>酞菁铜：缩合废气 G₁₋₃、脱溶不凝气 G₁₋₄ 经一级水吸收+三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附（TA003）处理后，与气流输送尾气 G₁₋₁、投料粉尘 G₁₋₂ 通过酞菁铜 1#合成厂房 30m 高排气筒 DA003 排放。</p> <p>4、原环评 DA004：</p> <p>酞菁铜和实验室：酸煮废气 G₁₋₅、压滤洗涤废气 G₁₋₆ 经一级碱吸收+一级水吸收（TA004）处理后，通过酞菁铜 2#后处理厂房 30m 高排气筒 DA004 排放；实验室废气经通风橱收集，就近汇入实验室西侧酞菁铜 2#后处理厂房一级碱吸收+一级水吸收（TA004）处理，通过酞菁铜 2#后处理厂房 30m 高排气筒 DA004 排放。</p> <p>5、原环评 DA005：</p> <p>酞菁铜：微粉干燥尾气 G₁₋₇ 经一级洗涤塔（TA005）处理后，与气流输送尾气 G₁₋₈ 通过酞菁铜 2#后处理厂房 30m 高排气筒 DA005 排放。</p> <p>6、原环评 DA006：</p> <p>酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G₁₋₉、包装粉尘 G₁₋₁₀、投料粉尘 G₃₋₁，与有机复合绿投料粉尘 G₅₋₁，通过酞菁蓝 BGS 4#球磨厂房 30m 高排气筒 DA006 排放。</p> <p>7、原环评 DA007：</p> <p>酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 溶剂回收不凝气 G₃₋₄ 和有机复合绿溶剂回收不凝气 G₅₋₄ 经冷冻冷凝+一级冷水喷淋+一级常温水喷淋（TA007）处理后，通过酞菁蓝 BGS 5#精制厂房 30m 高排气筒 DA007 排放。</p> <p>8、原环评 DA008：</p> <p>酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 酸煮废气 G₃₋₃ 和有机复合绿酸煮废气 G₅₋₃ 经一级碱吸收+一级水吸收装置（TA008）处理后，与酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G₃₋₂、有机复合绿气流输送尾气 G₅₋₂，通过酞菁蓝 BGS 5#精制厂房 30m 高排气筒 DA008 排放。</p> <p>9、原环评 DA009：</p> <p>酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 周转循环废气 G₃₋₅、有机复合绿周转循环废气 G₅₋₅ 经一级碱吸收+一级水吸收（TA009）处理后，通过酞菁蓝 BGS 6#干燥厂房 30m 高排气筒 DA009 排放。</p> <p>10、原环评 DA010：</p> <p>酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 微粉干燥尾气 G₃₋₆、有机复合绿微粉干燥尾气 G₅₋₆ 经一级洗涤塔（TA010）处理后；与酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G₃₋₇、磨粉尾气 G₃₋₈、有机复合绿气流输送尾气 G₅₋₇、磨粉尾气 G₅₋₈、气流输送尾气 G₅₋₁₁，通过酞菁蓝 BGS 6#干燥厂房 30m 高排气筒 DA010 排放。</p> <p>11、原环评 DA011：</p> <p>酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 拼混包装废气 G₃₋₁₀、有机复合绿拼混包装废气 G₅₋₁₀、拼混包装废气 G₅₋₁₃；与酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G₃₋₉、有机复合绿气流输送尾气 G₅₋₉、气流输送尾气 G₅₋₁₂，通过 7#拼混包装厂房 30m 高排气筒 DA011 排放。</p> <p>12、原环评 DA012：</p> <p>酞菁蓝 B：气流输送尾气 G₂₋₁₆、拼混包装废气 G₂₋₁₇ 通过 7#拼混包装厂房 30m 高排气筒 DA012 排放。</p> <p>13、原环评 DA013：</p> <p>永固紫：永固紫（捏合法）捏合废气 G_{4.2-3}、酞菁绿捏合废气 G₆₋₂ 和打浆废气 G₆₋₃ 经两级水吸收（TA013-1）处理。永固紫（回流法）酸处理废气 G_{4.1-4}、酸压滤洗涤废气 G_{4.1-5}、表面处理废气 G_{4.1-6}、压滤洗涤废气 G_{4.1-7}；永</p>
--	--

	<p>固紫（捏合法）酸处理废气 G_{4.2-4}、酸压滤洗涤废气 G_{4.2-5}、表面处理废气 G_{4.2-6}、压滤洗涤废气 G_{4.2-7}；永固紫（酸处法）配酸和酸胀废气 G_{4.3-4}、酸煮废气 G_{4.3-5}、压滤洗涤废气 G_{4.3-6}；酞菁绿酸处理废气 G₆₋₄、酸压滤洗涤废气 G₆₋₅、表面处理废气 G₆₋₆、压滤洗涤废气 G₆₋₇经一级碱吸收+一级水吸收装置（TA013-2）处理。通过 8#永固紫厂房 30m 高排气筒 DA013 排放。</p> <p>14、原环评 DA014：</p> <p>永固紫（回流法）投料粉尘 G_{4.1-1}、气流输送尾气 G_{4.1-2}；永固紫（捏合法）投料粉尘 G_{4.2-1}、气流输送尾气 G_{4.2-2}；永固紫（酸处法）投料粉尘 G_{4.3-1}、气流输送尾气 G_{4.3-2}和包装粉尘 G_{4.3-3}、酞菁绿投料粉尘 G₆₋₁，通过 8#永固紫厂房 30m 高排气筒 DA014 排放。</p> <p>15、原环评 DA015：</p> <p>永固紫：永固紫（回流法）干燥磨粉尾气 G_{4.1-8}、气流输送尾气 G_{4.1-9}、气流输送尾气 G_{4.1-10}、拼混包装废气 G_{4.1-11}；永固紫（捏合法）干燥磨粉尾气 G_{4.2-8}、气流输送尾气 G_{4.2-9}、气流输送尾气 G_{4.2-10}、拼混包装废气 G_{4.2-11}；永固紫（酸处法）干燥磨粉尾气 G_{4.3-7}、气流输送尾气 G_{4.3-8}、气流输送尾气 G_{4.3-9}、拼混包装废气 G_{4.3-10}；酞菁绿干燥磨粉尾气 G₆₋₈、气流输送尾气 G₆₋₉、气流输送尾气 G₆₋₁₀、拼混包装废气 G₆₋₁₁，通过 8#永固紫厂房 30m 高排气筒 DA015 排放。</p> <p>16、原环评 DA016：</p> <p>盐、溶剂回收+永固紫（回流法）溶剂回收工序：喷雾干燥废气经密闭管道收集送三级水喷淋装置（TA016-1）处理后，尾气通过 9#盐、溶剂回收厂房 DA016 排气筒排放；一次蒸馏不凝气和二次蒸馏不凝气经三级水喷淋装置（TA016-1）处理后；永固紫（回流法）溶剂回收不凝气 G_{4.1-3}经两级水喷淋装置（TA016-2）处理后；最后由 9#盐、溶剂回收厂房 30m 高排气筒 DA016 排放。</p> <p>17、原环评 DA017：</p> <p>锅炉烟气经 SCR 脱硝+脱硫塔脱硫（钠碱法）+湿式电除尘处理后，由 50m 高排气筒 DA017 排放。</p> <p>18、原环评 DA018：</p> <p>汽提脱氨装置产生的氨废气经密闭管道收集送两级水吸收（TA018）处理后，通过 26mDA018 排气筒排放。</p> <p>19、原环评 DA019：</p> <p>污水处理中心易产生恶臭气体的单元进行加盖收集，收集的废气由密闭管道送入污水处理中心三级水吸收（TA019）装置处理后，通过 30m 高排气筒 DA019 排放；危废库废气就近引入危废库南侧污水处理中心“三级水吸收（TA019）”装置处理后，通过 30m 排气筒 DA019 排放；氨水储罐和盐酸储罐呼吸气经密闭管道送污水处理中心“三级水吸收（TA019）”装置处理后，通过 30m 高排气筒 DA019 排放。</p>
固体废物污染防治	本项目固体废物主要为气化炉碳粉、废包装、污水处理污泥、含铜滤饼、废滤布、废水检测废液、有机废液、废脱硝催化剂、软水制备废膜、废分子筛、废机油和机油桶、废劳保手套、口罩及生活垃圾。其中废包装桶（四氢呋喃、正丁醇，属于危废）、废编织袋（苯酐、氯化亚铜、钼酸铵，属于危废）、含铜滤饼、废水处理污泥、废滤布、废水检测废液、有机废液、废脱硝催化剂、废机油及机油桶、废劳保手套、口罩等委托有资质的单位处理处置。碳粉、废包装桶（烷基苯、助剂、二乙二醇，不属于危废）、废包装袋（不属于危废）、废分子筛外售综合利用，废反渗透膜委托一般固废填埋厂处理；生活垃圾由环卫部门统一收集处置。
噪声污染防治	选用低噪设备、对高噪声设备隔声、减震，加隔声罩、加强绿化等措施减少噪声对外环境的影响，确保厂界噪声达标。
风险防范	建立完善的事故风险应急预案，且落实相应的有效的风险防范措施。厂区于雨水总排口设置初期雨水池和事故应急池，初期雨水池有效容积为

	2500m ³ ，事故应急池有效容积为3000m ³ ，初期雨水池与事故应急池之间设置溢流口，满足初期雨水和事故废水收容需要。初期雨水池、事故应急池内均设置液位泵，收集的初期雨水和事故废水可泵至厂区污水处理中心处理，处理达接管标准后接管至园区污水处理厂。罐区设置围堰、罐区及各生产车间设置泄漏报警装置、厂区雨水排放口及污水排放口均设置紧急切断阀门。
--	--

5.2 审批部门审批决定

一、安徽申兰华色材股份有限公司年产11000吨高性能有机颜料建设项目选址位于宣城高新化工园内，总用地面积约为150亩，该项目经安徽宣城高新技术产业开发区管理委员会备案，项目代码2301-341802-04-01-500008。项目建成后全厂可年产11000吨高性能有机颜料(6000ta 酞菁蓝BGS、3000t/a 酞菁蓝B、1200t/a 永固紫、500t/a 有机复合绿和300t/a 酞菁绿)，并副产20%氨水和硫酸钙(石膏)，配套建设辅助、储运、公用、环保工程等。

我局原则同意环境影响报告书的环境影响评价总体结论和拟采取的生态环境保护措施。

二、项目建设与运行管理期间应重点做好以下工作：

(一)严格落实大气污染防治措施。按《报告书》要求，根据项目所产生的废气特征，分类收集、分质处理，确保各类废气稳定达标排放。生产装置建立LDAR(泄漏检测与修复)检测机制，减少有机废气无组织排放，无组织废气控制执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)的相关规定。

按《报告书》要求设置环境防护距离，以厂区边界周边设置610m环境防护距离。你公司应配合当地政府及有关部门做好防护距离内的规划控制工作，防护距离内不得建设环境敏感建筑。

(二)严格落实水污染防治措施。厂区排水采取雨污分流、污污分流；废水种类包括工艺废水、地坪冲洗水、实验室废水、循环水系统置换水、锅炉脱硫废水、喷淋塔置换废水、水环泵置换废水、树脂脱附排水、初期雨水及生活污水并入厂区综合废水调节池内，采用“改进A/O工艺”，处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级排放标准和宣州区污水处理厂接管要求后，排入宣州区污水处理厂进一步处理。厂区应采取分区防渗措施，对拟建罐区、1#合成厂房、2#后处理厂房、3#蓝B车间、4#球磨厂房、5#精制厂房、6#干燥厂房、7#拼混包装厂房、8#永固紫厂房、9#盐溶剂回收厂房、甲类仓库、气化炉

及导热油炉区域、事故水池、初期雨水池以及各物料运输管道区域等进行重点防渗，各区域防渗系数应达到相应要求，并保留完备的防渗工程施工影像及相关材料。按《报告书》要求新设置 3 个监测井开展动态监测，避免对地下水环境和周边敏感目标造成不利影响。

(三)严格落实固体废物分类处置和综合利用措施。按照有关规定，对该项目固体废物实施分类处理、处置，做到“资源化、减量化、无害化”。项目危险废物应按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求建设 702m² 危险废物暂存库，全部定期委托有资质单位处置。

(四)严格落实噪声污染防治措施。选用低噪声设备，加强设备维护，按《报告书》要求采取减振、消声等措施，确保各厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中规定的 3 类区排放限值。

(五)强化环境风险防范和应急管理。按《报告书》要求落实各项环境风险防范措施，及时编制突发环境事件应急预案，本项目新建 1 座 3000m³ 事故应急池和 1 座 2500m³ 初期雨水收集池，进一步优化事故废水收集系统和防渗措施，确保一旦发生事故时，各类废水可自流进入事故池，杜绝事故废水外排。完善风险防范措施及预警体系，配备相应的应急设施和物资。应急预案须按要求报生态环境主管部门备案，并定期开展应急培训和演练。风险防控工作纳入项目建设“三同时”管理。

(六)严格落实总量控制制度。新增主要污染物排放指标 SO₂≤3.071t/a、NO_x≤20.604t/a、VOCs≤9.764t/a、烟(粉)尘≤7.518t/a，COD、NH₃-N 纳入宣州区污水处理厂统一考核。

(七)落实环境监测措施。本项目应按照《报告书》规定的环境监测因子和监测频率及监测计划进行监测。

(八)工程建设和生产过程中，应建立畅通的公众参与平台，满足公众合理的环境保护要求，定期发布企业环境信息，并主动接受社会监督。

(九)严格落实《国务院安委会办公室生态环境部应急管理部关于进一步加强环保设备设施安全生产工作的通知》(安委办明电〔2022〕17 号)中要求，有效防范和遏制环保设备设施安全事故发生。

三、严格执行排污许可制度。建设项目发生实际排污行为之前应申领排污许可证，建设项目无证排污或不按证排污的，根据环境保护设施验收条件有关

规定，你单位不得出具环境保护设施验收合格意见。

四、项目建设应严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度，并按照有关规定自主组织竣工环保验收，验收报告公示期满后 5 个工作日内，应当登录全国建设项目竣工环境保护验收信息平台，填报建设项目基本信息、环境保护设施验收情况等相关信息。

五、若项目的性质、规模、地点、内容、采用的生产工艺或防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动，你公司应重新报批本项目的环境影响评价文件。

六、请宣州区生态环境分局负责该项目环境保护“三同时”执行情况的监督及日常监管工作。

6 验收执行标准

依据《安徽申兰华色材股份有限公司年产 11000 吨高性能有机颜料建设项目环境影响报告书》及其批复、《安徽申兰华色材股份有限公司年产 11000 吨高性能有机颜料建设项目非重大变动环境影响分析说明》以及排污许可确定的污染物排放标准。

6.1 废气污染物排放标准

①颗粒物、氯化氢、硫酸雾、甲醇、非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值；

②氨、硫化氢、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放限值及表 1 厂界标准限值；

③燃生物质制气导热油炉燃烧烟气排放执行“安徽省市场监督管理局、安徽省发展和改革委员会、安徽省生态环境厅转发《市场监督总局 国家发展改革委 生态环境部关于加强锅炉节能环保工作的通知》（皖市监发[2019]15 号）”锅炉大气污染物超低排放要求（即在基准氧含量 6% 条件下，烟尘、二氧化硫、氮氧化物排放浓度分别不高于 10、35、50mg/m³ 要求）。

④厂区非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 特别排放限值。

具体标准值详见下表。

表 6-1 大气污染物排放标准

污染物	排放限值			无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	标准来源
	排气筒高度 (m)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)		
颗粒物	24	1.87	18	1.0	大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
	27	2.635			
	30	3.4			
氯化氢	27	1.109	100	0.20	大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
	30	1.4			
硫酸雾	24	5.08	45	1.2	
	27	6.94			
	30	8.8			
非甲烷总烃	24	31.4	120	4.0	

	27	42.2					
	30	53					
甲醇	/	/	/	12			
氨	26	14	/	1.5	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)		
	30	20					
	50	75					
硫化氢	30	1.3	/	0.06			
臭气浓度	/	/	/	20(无量纲)			
烟尘	50	/	10	/	安徽省市场监督管理局、安徽省发展和改革委员会、安徽省生态环境厅转发《市场监督总局国家发展改革委生态环境部关于加强锅炉节能环保工作的通知》(皖市监发[2019]15号)“锅炉大气污染物超低排放要求(即在基准氧含量6%条件下,烟尘、二氧化硫、氮氧化物排放浓度分别不高于10、35、50mg/m ³ 要求)		
二氧化硫		/	35	/			
NOx		/	50	/			

表 6-2 厂内无组织废气污染物排放标准 单位: mg/m³

污染物项目	特别排放限值	限值含义	监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 浓度值	厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

6.2 废水污染物排放标准

项目废水经厂区污水处理中心处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准与宣州区污水处理厂接管要求后, 尾水处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 及其修改单中一级标准 A 标准后排入水阳江。具体标准值见下表。

表 6-3 项目废水排放标准 单位: mg/L, pH 无量纲

指标名称	项目污水排放标准			尾水排放标准
	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4	宣州区污水处理厂接管要求	本项目排放执行标准	
				《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 及其修改单中一级标准 A 标

				准
pH	6~9	6~9	6~9	6~9
色度	/	80 倍	80 倍	30 倍
SS	400	400	400	10
五日生化需氧量 (BOD ₅)	300	300	300	10
化学需氧量 (COD)	1000	500	500	50
石油类	20	20	20	1
动植物油类	100	100	100	1
NH ₃ -N	/	40	40	5 (8)
总铜	2.0	0.5	0.5	0.5
TP	/	4	4	0.5
TN	/	100	100	15
全盐量	/	3000	3000	/

6.3 厂界噪声排放标准

运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准，标准值见下表。

表 6-4 工业企业厂界环境噪声排放标准值 单位: dB (A)

类别	昼间	夜间	标准来源
3类	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3类标准

6.4 地下水环境质量标准

评价范围内地下水执行《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) III类标准，具体指标见下表。

表 6-5 地下水环境质量执行标准 单位: mg/l, pH 无量纲

序号	项目	标准值	序号	项目	标准值
1	pH	6.5~8.5	14	总大肠菌群 (MPN/100mL 或 CFU/100mL)	≤3.0
2	总硬度 (以碳酸钙计)	≤450	15	亚硝酸盐 (以 N 计)	≤1.00
3	溶解性总固体	≤1000	16	硝酸盐 (以 N 计)	≤20.0
4	硫酸盐	≤250	17	氰化物	≤0.05
5	氯化物	≤250	18	氟化物	≤1.0
6	铁	≤0.3	19	汞	≤0.001

7	锰	≤ 0.10	20	砷	≤ 0.01
8	铜	≤ 1.00	21	镉	≤ 0.005
9	锌	≤ 1.00	22	铬(六价)	≤ 0.05
10	铝	≤ 0.20	23	铅	≤ 0.01
11	挥发性酚类	≤ 0.002	24	钼	≤ 0.07
12	耗氧量 (COD _{Mn} 法, 以 O ₂ 计)	≤ 3.0	25	镍	≤ 0.02
13	氨氮	≤ 0.5	/	/	/

6.5 总量控制

废水：本项目废水经厂区污水处理中心处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表4三级排放标准和宣州区污水处理厂接管要求后，排入市政污水管网，送至宣州区污水处理厂进一步处理，尾水排入水阳江。主要污染物新增排放量：COD 83.684t/a、氨氮 8.368t/a。本项目废水排入宣州区污水处理厂，COD、NH₃-N 排放纳入宣州区污水处理厂平衡解决，无需另行申请总量。

废气：本项目废气污染物总量为烟(粉)尘 7.518t/a、VOCs 9.764t/a、SO₂ 3.071t/a、NOx 20.604t/a。

7 验收监测内容

7.1 环境保护设施调试运行效果

通过对各类污染物排放及各类污染治理设施处理效率的监测，来说明环境保护设施调试运行效果，具体监测内容如下：

7.1.1 废水

项目废水监测内容见表 7-1。

表 7-1 废水监测内容一览表

监测点位	编号	监测项目	监测频次
厂区综合废水调节池进水口	W1	流量、pH 值、化学需氧量、氨氮、总氮、总磷、色度、SS、五日生化需氧量、石油类、动植物油、总铜、全盐量	监测 2 天， 4 次/日
厂区废水总排口	W2		

7.1.2 废气

7.1.2.1 有组织排放

项目有组织排放监测内容见表 7-2。

表 7-2 有组织废气监测内容一览表

污染源名称			监测点位	编号	监测项目	监测频次
DA001 (原环评DA017)	供热中心	锅炉烟气	排气筒DA001出口	F1	氨(氨气)、氮氧化物、二氧化硫、颗粒物	3次/天，连续2天
DA002 (原环评DA005)	酞菁铜2#后处理厂房	微粉干燥尾气	排气筒DA002出口	F2	颗粒物	3次/天，连续2天
DA003 (原环评DA003)	酞菁铜1#合成厂房	气流输送尾气	气流输送尾气处理设施出口	F3	颗粒物	3次/天，连续2天
		投料粉尘	投料粉尘处理设施出口	F4	颗粒物、非甲烷总烃	3次/天，连续2天
		缩合废气、脱溶不凝气	缩合废气、脱溶不凝气处理设施出口	F5	氨(氨气)、非甲烷总烃	3次/天，连续2天
DA004 (原环评DA004)	酞菁铜2#后处理厂房	酸煮废气、压滤废气	一级碱吸收+一级水吸收(TA004)进口	F6	硫酸雾	3次/天，连续2天
			一级碱吸收+一级水吸收(TA004)出口	F7		
DA005 (原环评DA001)	3#酞菁蓝B车间和实验室	缩合废气、酸煮废气、压滤废气、配酸和酸胀废气、实验废气	排气筒DA005出口	F8	氨(氨气)、硫酸雾、非甲烷总烃	3次/天，连续2天
DA006 (原环评DA015)	8#永固紫厂房	干燥磨粉尾气、气流输送尾气、拼混包装废气	排气筒DA006出口	F9	颗粒物	3次/天，连续2天
DA007 (原环评DA006)	酞菁蓝BGS 4#球磨厂房	气流输送尾气、投料粉尘	排气筒DA007出口	F10	颗粒物	3次/天，连续2天
DA008 (原环评DA013)	8#永固紫厂房	捏合废气、打浆废气、酸处理废气、酸压滤洗涤废气、表面处理废气、压滤洗涤废气、配酸和酸胀废气	排气筒DA008出口	F11	非甲烷总烃、氯化氢、硫酸雾	3次/天，连续2天

DA009 (原环评DA016)	9#盐、溶剂回收厂房	MVR蒸发不凝气、单效蒸发不凝气、洗涤离心废气、干燥废气、粉碎废气、G一次蒸馏不凝气、G二次蒸馏不凝气	排气筒DA009出口	F12	非甲烷总烃、颗粒物	3次/天，连续2天
DA010 (原环评DA007)	酞菁蓝BGS 5#精制厂房	溶剂回收不凝气、精馏不凝气	排气筒DA010出口	F13	非甲烷总烃	3次/天，连续2天
DA011 (原环评DA018)	汽提脱氨装置	氨尾气	排气筒DA011出口	F14	氨(氨气)	3次/天，连续2天
DA012 (原环评DA011)	7#拼混包装厂房	磨粉尾气、气流输送尾气、放料包装粉尘、投料粉尘、拼混包装废气、环境风尾气	排气筒DA012出口	F15	颗粒物	3次/天，连续2天
DA013 (原环评DA008)	酞菁蓝 BGS5#精制厂房	气流输送尾气、酸煮废气	排气筒DA013出口	F16	颗粒物、硫酸雾	3次/天，连续2天
DA014 (原环评DA014)	8#永固紫厂房	投料粉尘、气流输送尾气、包装粉尘	排气筒DA014出口	F17	颗粒物	3次/天，连续2天
DA015 (原环评DA010)	酞菁蓝BGS 6#干燥厂房	微粉干燥尾气、气流输送尾气	排气筒DA015出口	F18	颗粒物	3次/天，连续2天
DA016 (原环评DA019)	污水处理中心废气、危废库废气、储罐呼吸气		排气筒DA016出口	F19	氨(氨气)、硫化氢、非甲烷总烃、氯化氢	3次/天，连续2天
DA017 (原环评DA002)	3#酞菁蓝B车间	气流输送尾气、投料粉尘、磨粉尾气、微粉干燥尾气	排气筒DA017出口	F20	颗粒物	3次/天，连续2天
DA018 (原环评DA012)	7#拼混包装厂房	气流输送尾气、拼混包装废气、环境风尾气	排气筒DA018出口	F21	颗粒物	3次/天，连续2天

7.1.2.2 无组织排放

项目无组织排放监测内容见表 7-3。

表 7-3 废气无组织排放监测内容一览表

序号	污染源名称	监测点位	编号	监测项目	监测频次
1	厂界	厂界上风向	K1	非甲烷总烃、颗粒物、氯化氢、硫酸雾、氨、硫化氢、臭气浓度	4次/天，连续2天
2		厂界下风向	K2		
3		厂界下风向	K3		
4		厂界下风向	K4		
5	厂区内地内	污水处理中心	K5	非甲烷总烃	4 次/天，连续 2 天
6		罐区	K6		
7		实验室	K7		

7.1.3 厂界噪声监测

监测点位及监测因子见表 7-4。

表 7-4 厂界噪声监测因子及点位、频次一览表

监测点位	编号	监测项目	监测频次
东厂界	N1	工业企业厂界环境 噪声	昼夜各 1 次/天，连 续 2 天。
南厂界	N2		
西厂界	N3		
北厂界	N4		

具体监测点位示意图见图 7-1、7-2。

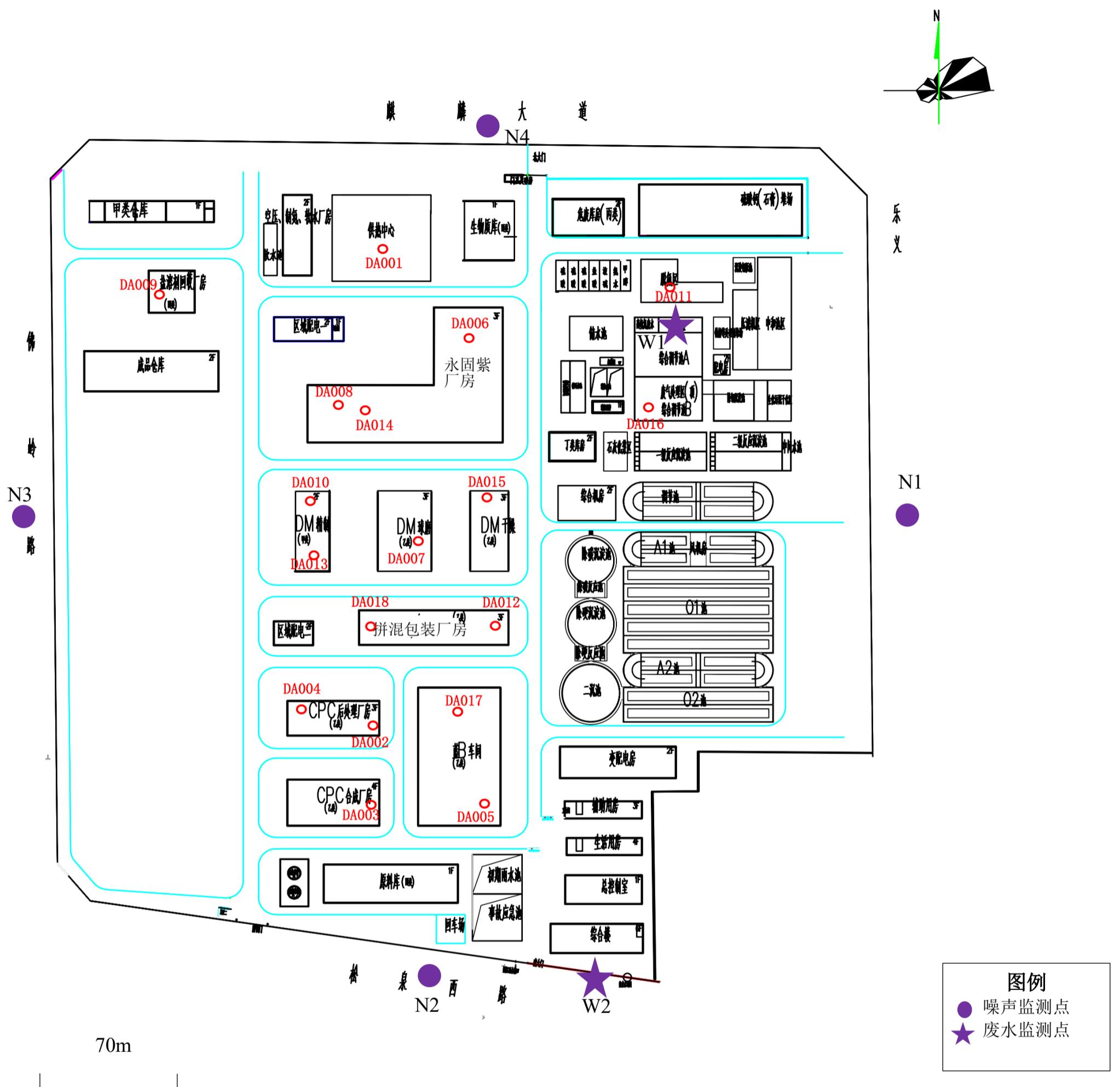


图 7-1 废水、噪声监测点位图

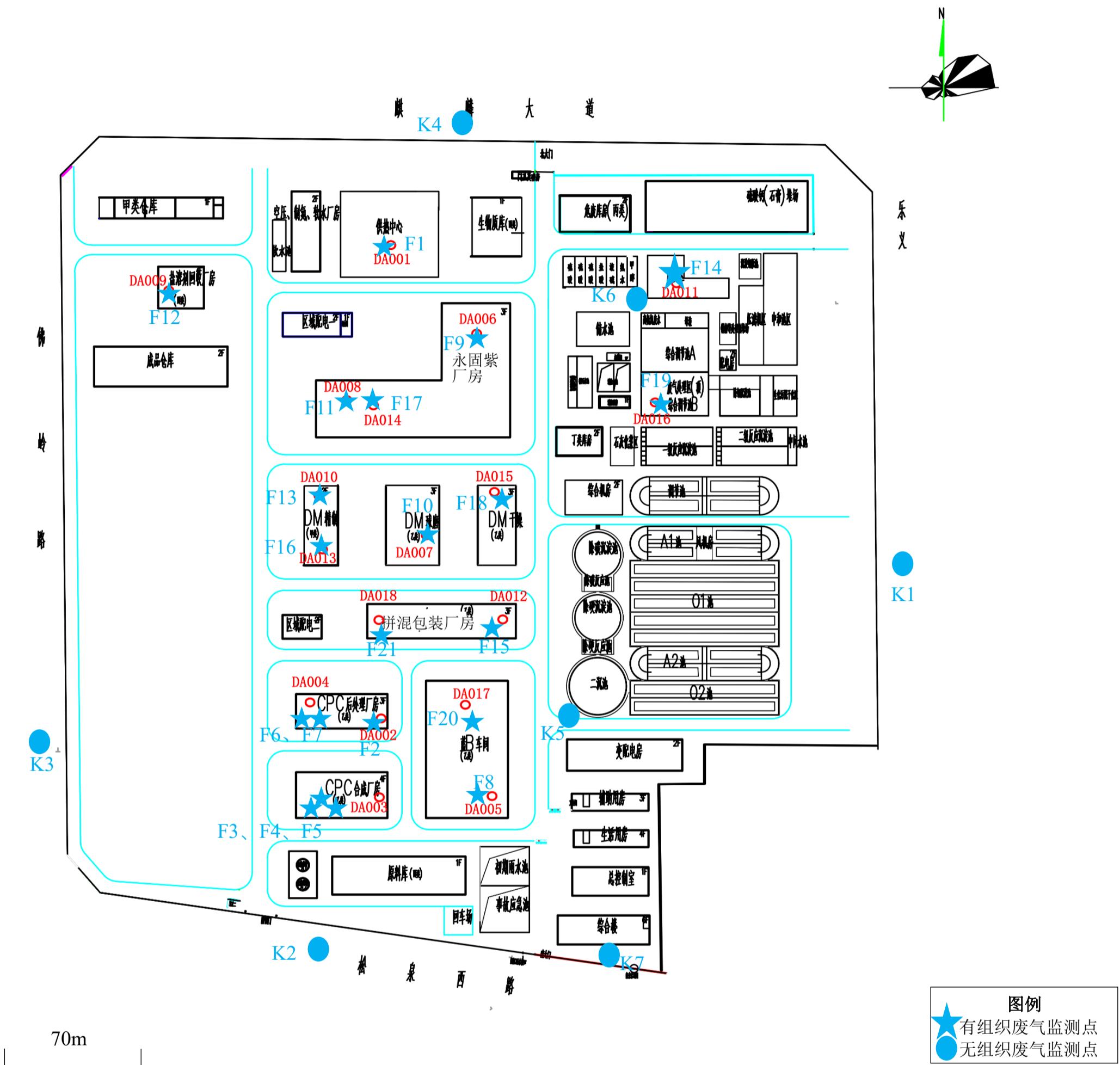


图 7-2 废气监测点位图

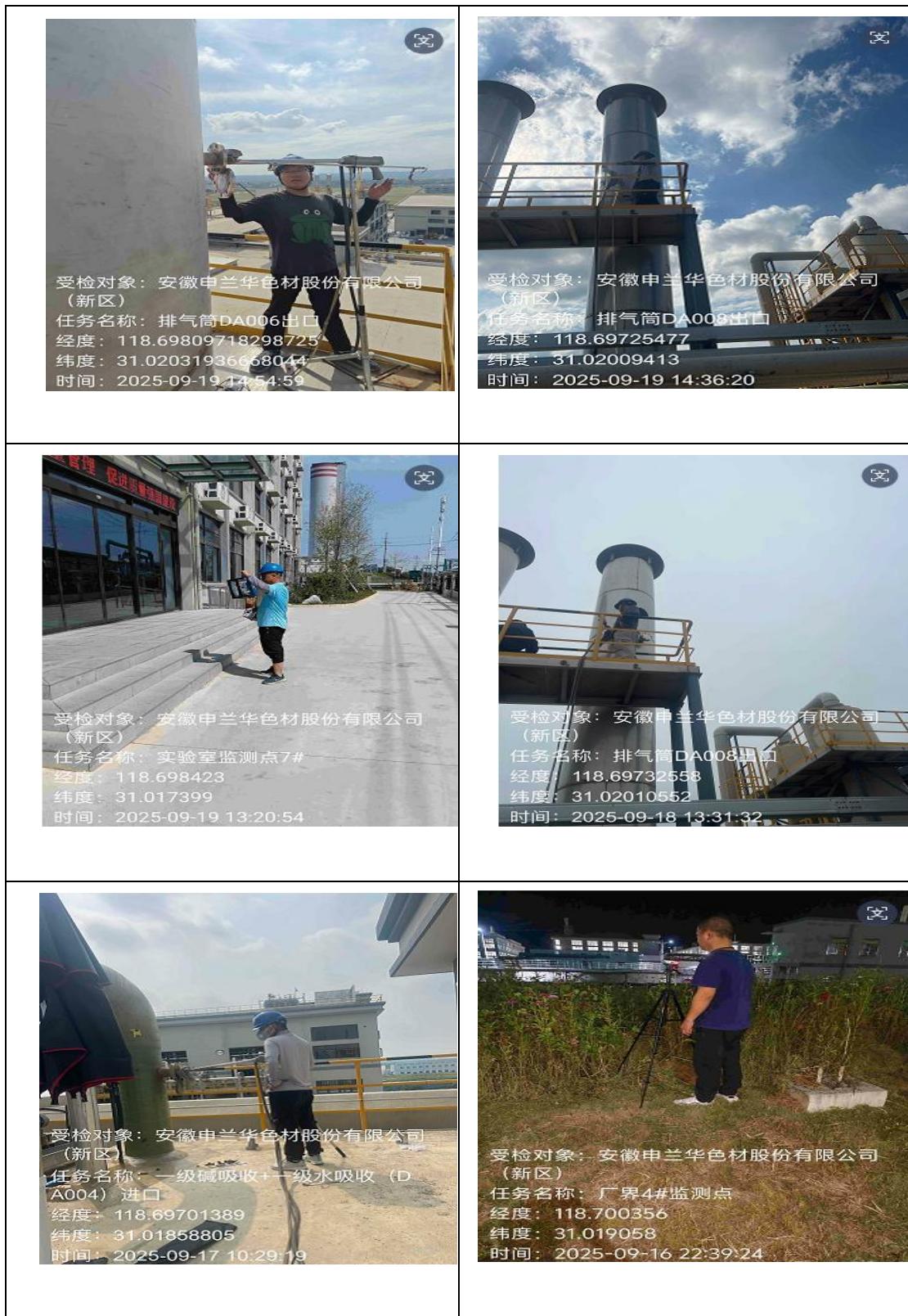




图 7-3 采样现场照片

8 质量保证和质量控制

本期项目验收监测单位为安徽博信检测有限公司，验收监测时间为2025年9月16日-9月20日。期间进行了废气、废水、噪声等污染物和环境质量的监测，并出具了检测报告。

验收检测期间，项目主体工程及配套环保设施正常稳定运行，符合验收技术规范要求。

8.1 监测分析方法及监测仪器

验收监测期间，根据环境要素的各项监测因子确定监测分析方法名称、方法标准号或方法来源、分析方法的最低检出限；根据环境要素的各项监测因子确定所使用的仪器名称、型号等。详见下表。

表 8-1 各项监测因子的分析方法及检出限

监测类别	监测指标	分析方法名称及标准号	仪器设备名称、型号及编号	方法检出限
有组织废气	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	电子天平/AUW120D/A-23	1.0mg/m ³
	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 便携式紫外吸收法 HJ 1131-2020	紫外烟气分析仪/崂应 3023Y 型/B-105	2mg/m ³
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 便携式紫外吸收法 HJ 1132-2020		1mg/m ³
	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017	大流量低浓度烟尘/气测试仪/崂应 3012H-D 型 /B-115	3mg/m ³
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014		3mg/m ³
	氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 533-2009	紫外可见分光光度计/T6 新世纪/A-06	0.25mg/m ³
	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总	气相色谱仪/SP-3510/A-38	0.07mg/m ³ 以碳计

		烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017		
	硫酸雾	固定污染源废气 硫酸雾的测定 离子色谱法 HJ 544-2016	离子色谱/CIC-D120+/A-40	0.2mg/m ³
	氯化氢	环境空气和废气 氯化氢的测定 离子色谱法 HJ 549-2016	离子色谱/CIC-D120+/A-40	0.2mg/m ³
	硫化氢	固定污染源废气 硫化氢的测定 亚甲基蓝分光光度法 HJ 1388-2024	可见分光光度计/T6 新悦/A-15	0.007mg/m ³
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	电子天平/AUW120D/A-23	168μg/m ³
	氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 533-2009	紫外可见分光光度计/T6 新世纪/A-06	0.01mg/m ³
	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	气相色谱仪/SP-3510/A-38	0.07mg/m ³ 以碳计
	硫酸雾	固定污染源废气 硫酸雾的测定 离子色谱法 HJ 544-2016	离子色谱/CIC-D120+/A-40	0.005mg/m ³
	氯化氢	环境空气和废气 氯化氢的测定 离子色谱法 HJ 549-2016	离子色谱/CIC-D100/A-21	0.02mg/m ³
	硫化氢	环境空气 硫化氢 亚甲基蓝分光光度法 《空气和废气监测分析方法》(第四版) 国家环境保护总局(2003年)	可见分光光度计/T6 新悦/A-15	0.001mg/m ³
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ 1262-2022	/	/
废水	pH值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	便携式 pH 计/PHBJ-260/B-114	/
	色度	水质 色度的测定 稀释倍数法 HJ 1182-2021	/	2 倍

	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	电子天平/BSM-220.4/A-41	4mg/L
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017		智能 COD _{Cr} 回流消解仪 DH2100 型/C-386	4mg/L
			标准 COD 消解/HCA-100(6)/C-03	
			标准 COD 消解/HCA-100(6)/C-04	
			标准 COD 消解器/HCA-102/C-52	
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009		紫外可见分光光度计 T6 新世纪/A-25	0.025mg/L
总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012		紫外可见分光光度计 T6 新世纪/A-25	0.05mg/L
总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989		紫外可见分光光度计 T6 新世纪/A-06	0.01mg/L
生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009		生化培养箱/LRH-250F/C-66	0.5mg/L
动植物油类	水质 动植物油类和动植物油类的测定红外分光光度法 HJ 637-2018		红外分光测油仪 /OIL460/A-05	0.06mg/L
石油类				
总铜	水质 铜、锌、铅、镉的测定 原子吸收分光光度法 GB/T 7475-1987		紫外可见分光光度计 T6 新世纪/A-06	0.05mg/L
全盐量	水质 全盐量的测定 重量法 HJ 51-2024		电子天平/BSM-220.4/A-41	25mg/L
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	多功能声级计 /AWA5688/B-36	35dB (A)

8.3 人员能力

本公司所有管理人员和技术人员均经培训合格后持证上岗，监测人员数量可满足任务要求。

8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

1、水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）等的要求进行。

2、选择的方法检出限满足要求。采样过程中应采集一定比例的平行样；实验室分析过程使用标准物质、空白试验、平行双样测定、加标回收率测定等质控措施，并对质控数据分析。

3、现场采样，按照不同的项目选择不同的采样容器、保存剂或固定剂、需要单独的采集的水样，应按照要求采集，否则视为无效样品。

4、样品采集后，严格控制样品保存环境，例如，样品箱，低温、避光和防振等措施

5、样品运输避免出现样品在运输和流转过程中损失、污染、变性或混淆

6、样品流转至实验室时，样品管理员和采样员应仔细检查并详细记录样品的状态和数量等。

7、进行必要的监测仪器校准和核查，检查仪器的量值溯源情况。

8、监测的场地、设施和环境条件等必须符合监测方法和技术规范的要求。

9、现场样品和现场测试记录、样品流转记录必须保持完整、齐全，与样品的分析原始记录和监测报告等一并归档保存。

8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

1、根据采样方案确定的采样点位、频次、时间和方法进行采样，确保样品的代表性和完整性。

2、根据采样方案准备采样所需的设备、试剂、采样器具和容器，做好采样器具和设备的日常维护。采样前，检查相关设备的关键指标，确保检测数据质量。样品容器必须按照要清洗干净，并经过必要的检验。

3、按照内部质控计划和相关技术要求采集全程序空白样、平行样、加标样等。

4、按照实验室编码规则进行样品唯一性标识，确保样品在流转过程中自始至终不会发生混淆。

5、现场采样负责人定期或不定期对采样过程进行质量监督，并做好记录

6、采样人员经过采样技术培训，熟悉采样程序和采样规程，考核合格，持证上岗，采样人员外出前明确采样目的和方法，严格遵守采样规程。

7、在监测前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在监测时应保证其采样流量的准确。

8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在监测前后用标准发声源进行校准，严格按照监测方案和技术规范进行采样、记录。

8.7 小结

表8-3 质控检测附表

类型	质控措施
现场采样	合理布设检测点位，保证点位布设的科学性和合理性；样品采集、运输、保存按照国家标准，保证检测分析结果的准确可靠。
检测分析	按国家颁布的标准分析方法和国家环保总局主编的环境监测分析方法进行检测分析。各检测项目的检测分析方法见检测依据表。
仪器设备	检测仪器设备均符合国家有关标准或技术要求，仪器经计量部门检定合格，并在检定有效期内使用。
人员能力	现场采样及分析人员均为公司在职员工，所有人员均通过岗前培训，考核合格，持证上岗。
废气	检测前对使用的仪器均进行浓度和流量校准，按规定对废气测试仪进行现场检漏，采样和分析过程严格按照《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T 373-2007）、《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）及《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）执行。现场检测前对采样仪器进行校准、标定，仪器示值偏差不高于±5%，仪器可以使用。
废水	检测仪器符合国家有关标准或技术要求。采样、运输、保存、分析全过程严格按照《环境监测技术规范（水和废水部分）》、《污水监测技术规范》（HJ91.1-2019）规定执行，实验室分析过程中采取全程空白、平行样、标样等质控措施。
噪声	测量方法及环境气象条件的选择按照国家有关技术规范执行。仪器使用前、后均经 A 声级校准器校正，误差确保在±0.5dB(A)以内。检测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准发生源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差小于0.5dB(A)。
检测数据及报告	严格执行三级审核制度。

9 验收监测结果

9.1 验收监测期间生产工况

(1) 工况记录

根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》中推荐的工况记录方法，采取产品产能核算法记录本项目监测期间工况。通过监测期间实际产能与设计定额比较，核算监测期间工况。

(2) 监测期间工况

2025年9月16~20日，安徽博信检测有限公司依据检测方案对本项目的废水、废气、噪声进行了为期5天的现场检测。

验收监测期间安徽申兰华色材股份有限公司污染治理设施运行正常、工况稳定，生产负荷达到95~97%，符合验收监测要求。

表 9-1 验收检测期间生产工况记录

产品名称	环评设计年产量(t/a)	环评设计日产量(t/d)	验收期间产能					生产负荷
			2025.9.16(t)	2025.9.17(t)	2025.9.18(t)	2025.9.19(t)	2025.9.20(t)	
酞菁铜	6063.19	18.373	17.454	17.638	17.730	17.822	17.528	95~97%
酞菁蓝B	3000	9.091	8.636	8.727	8.773	8.818	8.673	
酞菁蓝BGS	6000	18.182	17.273	17.455	17.546	17.637	17.346	
永固紫	1200	3.636	3.454	3.491	3.509	3.527	3.469	
有机复合绿	500	1.515	1.439	1.454	1.462	1.470	1.445	
酞菁绿	300	0.909	0.864	0.873	0.877	0.882	0.867	
20%氨水	13022.304	39.462	37.489	37.884	38.081	38.278	37.647	
硫酸钙(石膏)	21030.918	63.730	60.544	61.181	61.499	61.818	60.798	

9.2 验收监测内容及评价

9.2.1 废水治理设施及监测结果

本期项目验收监测期间废水治理设施监测结果见表9-2。

表 9-2 废水检测结果 单位: mg/L, pH 无量纲

采样点位	污染因子	检测结果								接管标准值	是否达标		
		2025年09月19日				2025年09月20日							
		I	II	III	IV	I	II	III	IV				
厂区综合废水调节池进水口	pH 值(无量纲)	1.7	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	1.9	2.0	/	/		
	水温	39.2	38.2	39.4	38.5	39.3	37.8	36.2	35.4	/	/		
	色度(倍)	8(1.8)	8(2.0)	7(2.0)	8(1.9)	7(2.0)	9(2.1)	8(2.1)	7(2.0)	/	/		
	悬浮物	8	7	8	8	9	10	9	11	/	/		
	化学需氧量	1.93×10^3	2.09×10^3	2.01×10^3	2.04×10^3	2.32×10^3	2.40×10^3	2.50×10^3	2.39×10^3	/	/		
	氨氮	72.1	73.5	71.7	70.4	73.3	73.8	71.3	72.2	/	/		
	总氮	1.48×10^3	1.53×10^3	1.54×10^3	1.56×10^3	1.45×10^3	1.49×10^3	1.55×10^3	1.47×10^3	/	/		
	总磷	0.842	0.832	0.849	0.846	2.05	2.07	2.03	2.05	/	/		
	生化需氧量	225	215	225	220	245	235	235	240	/	/		
	动植物油类	0.52	0.59	0.58	0.58	0.41	0.36	0.31	0.33	/	/		
	石油类	1.54	1.48	1.48	1.47	4.78	4.73	4.73	4.74	/	/		
	总铜	14.5	14.3	14.3	14.0	22.6	22.8	22.7	22.6	/	/		
	全盐量	4.78×10^3	4.37×10^3	4.34×10^3	4.57×10^3	3.04×10^3	2.86×10^3	2.82×10^3	3.08×10^3	/	/		
厂区	pH 值	7.4	7.3	7.3	7.3	7.1	6.9	6.9	7.1	6-9	是		

废水 总排 口	(无量纲)										
	水温	28.7	29.8	32.6	31.7	29.1	29.1	29.3	29.5	/	/
	色度(倍)	5(7.3)	6(7.4)	6(7.4)	5(7.3)	5(7.2)	5(7.1)	6(7.1)	6(7.2)	80(/)	是
	悬浮物	7	9	11	8	10	12	11	10	400	是
	化学需氧量	166	182	151	176	216	235	192	206	500	是
	氨氮	0.268	0.379	0.309	0.420	1.33	1.20	1.46	1.40	40	是
	总氮	17.8	18.2	18.6	18.3	16.9	17.1	16.6	17.1	100	是
	总磷	0.278	0.283	0.281	0.284	0.400	0.410	0.400	0.406	4	是
	生化需氧量	20.2	19.2	18.7	20.2	23.7	24.2	24.2	23.4	300	是
	动植物油类	0.09	<0.06	0.08	<0.06	0.09	0.08	0.08	0.08	100	是
	石油类	0.13	0.10	0.08	0.09	0.13	0.09	0.08	0.08	20	是
	总铜	0.30	0.30	0.30	0.28	0.24	0.24	0.24	0.23	0.5	是
	全盐量	2.86×10^3	2.76×10^3	2.84×10^3	2.91×10^3	2.67×10^3	2.57×10^3	2.69×10^3	2.69×10^3	3000	是

根据厂区废水总排口水质的采样监测，验收检测期间污水总排口COD排放浓度为151~235mg/L，处理效率为90.21%~92.49%；BOD₅排放浓度为18.7~24.2mg/L，处理效率为89.70%~91.69%；SS排放浓度为7~12mg/L，处理效率为9.09%~12.5%；色度为5（7.1）~6（7.4）倍，处理效率为25%~44.44%；氨氮排放浓度为0.268~1.46mg/L，处理效率为97.95%~99.63%；总氮排放浓度为16.6~18.6mg/L，处理效率为98.79%~98.85%；总磷排放浓度为0.278~0.41mg/L，处理效率为65.99%~80.49%；全盐量排放浓度为2570~2910mg/L，处理效率为4.61%~40.17%；动植物油类排放浓度为0.06~0.09mg/L，处理效率为74.19%~89.83%；石油类排放浓度为0.08~0.13mg/L，处理效率为91.56%~98.31%；总铜排放浓度为0.23~0.3mg/L，处理效率为97.90%~98.98%；水温为28.7~32.6，pH排放浓度为6.9~7.4，均能满足宣州区污水处理厂接管要求。

9.2.2 废气治理设施及监测结果

有组织废气：

排气筒 DA001 废气监测结果见表 9-3、表 9-21，排气筒 DA002 废气监测结果见表 9-4，排气筒 DA003 废气监测结果见表 9-5，一级碱吸收+一级水吸收（TA004）装置废气检测结果见表 9-6，排气筒 DA005 废气检测结果见表 9-7，排气筒 DA006 废气检测结果见表 9-8，排气筒 DA007 废气检测结果见表 9-9，排气筒 DA008 废气检测结果见表 9-10，排气筒 DA009 废气检测结果见表 9-11，排气筒 DA010 废气检测结果见表 9-12，排气筒 DA011 废气检测结果见表 9-13，排气筒 DA012 废气检测结果见表 9-14，排气筒 DA013 废气检测结果见表 9-15，排气筒 DA014 废气检测结果见表 9-16，排气筒 DA015 废气检测结果见表 9-17，排气筒 DA016 废气检测结果见表 9-18，排气筒 DA017 废气检测结果见表 9-19，排气筒 DA018 废气检测结果见表 9-20。

表 9-3 排气筒 DA001 废气监测结果

排气筒高度 (m)			50						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称		采样日期									
			2025年09月17日			2025年09月18日						
排气筒 DA001 出口	标干流量 (m ³ /h)		I	II	III	I	II	III				
	含氧量 (%)		9.3	12.0	7.7	6.6	7.9	7.5	/	/		
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	实测值	2.0	1.7	1.2	2.0	1.3	1.3	/		
		折算值	2.1	2.3	1.1	1.7	1.2	1.2	10	是		
		排放速率 (kg/h)	2.07×10^{-2}	2.78×10^{-2}	1.42×10^{-2}	2.85×10^{-2}	1.69×10^{-2}	1.48×10^{-2}	/	/		
	二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	实测值	ND	ND	ND	ND	ND	ND	/		
		折算值	/	/	/	/	/	/	35	是		
		排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/	/		
	氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	实测值	ND	ND	ND	ND	ND	ND	/		
		折算值	/	/	/	/	/	/	50	是		
		排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/	/		
	标干流量 (m ³ /h)		15110	22731	22762	10367	10720	15497	/	/		
	氨	排放浓度 (mg/m ³)	57.7	42.4	43.4	43.2	53.6	48.2	/	/		
		排放速率 (kg/h)	0.872	0.964	0.988	0.448	0.575	0.747	75	是		

表 9-4 排气筒 DA002 废气监测结果

排气筒高度 (m)		27						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称	采样日期									
		2025 年 09 月 16 日			2025 年 09 月 17 日						
		I	II	III	I	II	III				
排气筒 DA002 出口	标干流量 (m ³ /h)	12613	13306	12928	13284	12819	12708	/	/		
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.7	1.4	2.5	1.3	1.3	2.0	18	是	
		排放速率 (kg/h)	3.41×10 ⁻²	1.86×10 ⁻²	3.23×10 ⁻²	1.73×10 ⁻²	1.67×10 ⁻²	2.54×10 ⁻²	2.635	是	

表 9-5 排气筒 DA003 废气监测结果

排气筒高度 (m)		30						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称	采样日期									
		2025 年 09 月 18 日			2025 年 09 月 19 日						
		I	II	III	I	II	III				
排气筒 DA003 出口	标干流量 (m ³ /h)	6536	6525	6194	6554	6056	6213	/	/		
	氨	排放浓度 (mg/m ³)	4.13	6.62	9.71	4.26	6.37	4.70	/	/	
		排放速率 (kg/h)	2.70×10 ⁻²	4.32×10 ⁻²	6.01×10 ⁻²	2.79×10 ⁻²	3.86×10 ⁻²	2.92×10 ⁻²	20	是	
	标干流量 (m ³ /h)	6987	6493	6001	6695	6030	6512	/	/		
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.1	2.7	1.6	2.1	2.7	3.9	18	是	
		排放速率 (kg/h)	1.47×10 ⁻²	1.75×10 ⁻²	9.60×10 ⁻³	1.41×10 ⁻²	1.63×10 ⁻²	2.54×10 ⁻²	3.4	是	

	标干流量 (m ³ /h)	6532	6523	6189	5732	6054	6046	/	/
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	13.4	8.93	10.3	18.5	14.4	4.70	120	是
	排放速率 (kg/h)	8.75×10 ⁻²	5.82×10 ⁻²	6.37×10 ⁻²	0.106	8.72×10 ⁻²	2.84×10 ⁻²	53	是

表 9-6 一级碱吸收+一级水吸收 (TA004) 装置废气检测结果

排气筒高度 (m)			27						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称	采样日期										
		2025 年 09 月 16 日			2025 年 09 月 17 日							
级碱吸收+一级水吸收 (DA004) 进口	标干流量 (m ³ /h)	3472	3389	3590	3353	3310	3466	/	/			
	硫酸雾	产生浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	0.30	0.39	0.49	/	/		
		产生速率 (kg/h)	/	/	/	1.01×10 ⁻³	1.29×10 ⁻³	1.70×10 ⁻³	/	/		
一级碱吸收+一级水吸收 (DA004) 出口	标干流量 (m ³ /h)	3348	3436	3343	3608	3605	3328	/	/			
	硫酸雾	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	0.23	ND	0.45	0.21	45	是		
		排放速率 (kg/h)	/	/	7.69×10 ⁻⁴	/	/	6.99×10 ⁻⁴	6.94	是		

表 9-7 排气筒 DA005 废气检测结果

排气筒高度 (m)			30				标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称	采样日期								
		2025 年 09 月 16 日		2025 年 09 月 17 日						

			I	II	III	I	II	III		
排气筒 DA005 出口	标干流量 (m ³ /h)		11651	9520	10413	12421	13480	13460	/	/
	硫酸雾	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	0.40	ND	ND	ND	45	是
		排放速率 (kg/h)	/	/	4.17×10 ⁻³	/	/	/	8.8	是
	氨	排放浓度 (mg/m ³)	48.4	50.8	54.4	35.9	37.9	39.2	/	/
		排放速率 (kg/h)	0.564	0.484	0.566	0.446	0.511	0.528	20	是
	标干流量 (m ³ /h)		11715	10435	9926	13090	11799	11741	/	/
	非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.99	2.86	2.59	2.85	1.68	1.98	120	是
		排放速率 (kg/h)	2.33×10 ⁻²	2.98×10 ⁻²	2.57×10 ⁻²	3.73×10 ⁻²	1.98×10 ⁻²	2.32×10 ⁻²	53	是

表 9-8 排气筒 DA006 废气检测结果

排气筒高度 (m)		27						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称	采样日期									
		2025 年 09 月 18 日			2025 年 09 月 19 日						
		I	II	III	I	II	III				
排气筒 DA006 出口	标干流量 (m ³ /h)	14408	16389	19400	15173	19759	20495	/	/		
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.4	3.5	1.7	2.9	2.4	2.2	18		
		排放速率 (kg/h)	3.46×10 ⁻²	5.74×10 ⁻²	3.30×10 ⁻²	4.40×10 ⁻²	4.74×10 ⁻²	4.51×10 ⁻²	2.635		

表 9-9 排气筒 DA007 废气检测结果

排气筒高度 (m)		27						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称	采样日期									
		2025 年 09 月 16 日			2025 年 09 月 17 日						
		I	II	III	I	II	III				
排气筒 DA007 出口	标干流量 (m ³ /h)	4651	5151	5243	4294	4760	4781	/	/		
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.4	2.8	3.9	2.9	3.2	1.9	18		
		排放速率 (kg/h)	1.58×10 ⁻²	1.44×10 ⁻²	2.04×10 ⁻²	1.25×10 ⁻²	1.52×10 ⁻²	9.08×10 ⁻³	2.635		

表 9-10 排气筒 DA008 废气检测结果

排气筒高度 (m)		27						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称	采样日期									
		2025 年 09 月 18 日			2025 年 09 月 19 日						

			I	II	III	I	II	III		
排气筒 DA008 出口	标干流量 (m ³ /h)		10736	10475	10714	9601	9101	8850	/	/
	硫酸雾	排放浓度 (mg/m ³)	0.71	0.64	0.64	ND	ND	ND	45	是
		排放速率 (kg/h)	7.62×10 ⁻³	6.70×10 ⁻³	6.86×10 ⁻³	/	/	/	6.94	是
	标干流量 (m ³ /h)		10692	10681	10922	9092	8835	10294	/	/
	氯化氢	排放浓度 (mg/m ³)	3.70	4.27	4.91	2.99	4.20	3.28	100	是
		排放速率 (kg/h)	3.96×10 ⁻²	4.56×10 ⁻²	5.36×10 ⁻²	2.72×10 ⁻²	3.71×10 ⁻²	3.38×10 ⁻²	1.109	是
	标干流量 (m ³ /h)		10689	10922	10666	8348	11530	10287	/	/
	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	2.16	2.59	2.56	2.02	3.22	2.61	120	是
		排放速率 (kg/h)	2.31×10 ⁻²	2.83×10 ⁻²	2.73×10 ⁻²	1.69×10 ⁻²	3.71×10 ⁻²	2.68×10 ⁻²	42.2	是

表 9-11 排气筒 DA009 废气检测结果

排气筒高度 (m)		27						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称	采样日期									
		2025 年 09 月 18 日			2025 年 09 月 19 日						
排气筒 DA009 出口	标干流量 (m ³ /h)		15228	15934	15056	14595	14372	14303	/	/	
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.8	1.9	1.9	2.9	2.2	3.1	18	是	
		排放速率 (kg/h)	2.74×10 ⁻²	3.03×10 ⁻²	2.86×10 ⁻²	4.23×10 ⁻²	3.16×10 ⁻²	4.43×10 ⁻²	2.635	是	
	标干流量 (m ³ /h)		14489	14659	13601	14315	14763	14679	/	/	
	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	2.17	1.82	1.83	1.69	2.37	3.45	120	是	
		排放速率 (kg/h)	3.14×10 ⁻²	2.67×10 ⁻²	2.49×10 ⁻²	2.42×10 ⁻²	3.50×10 ⁻²	5.06×10 ⁻²	42.2	是	

表 9-12 排气筒 DA0010 废气检测结果

排气筒高度 (m)		24						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称	采样日期									
		2025 年 09 月 18 日			2025 年 09 月 19 日						
排气筒 DA010 出口	标干流量 (m ³ /h)	979	948	1123	1166	1536	1835	/	/		
	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	2.11	2.21	1.89	2.62	2.44	2.36	120	是	
		排放速率 (kg/h)	2.07×10 ⁻³	2.10×10 ⁻³	2.12×10 ⁻³	3.05×10 ⁻³	3.75×10 ⁻³	4.33×10 ⁻³	31.4	是	

表 9-13 排气筒 DA011 废气检测结果

排气筒高度 (m)		26						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称	采样日期									
		2025 年 09 月 18 日			2025 年 09 月 19 日						
排气筒 DA011 出口	标干流量 (m ³ /h)	577	632	648	472	387	450	/	/		
	氨	排放浓度 (mg/m ³)	977	949	967	899	945	903	/	/	
		排放速率 (kg/h)	0.564	0.600	0.627	0.424	0.366	0.406	14	是	

表 9-14 排气筒 DA012 废气检测结果

排气筒高度 (m)		27						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称	采样日期									
		2025 年 09 月 16 日			2025 年 09 月 17 日						

		I	II	III	I	II	III		
排气筒 DA012 出口	标干流量 (m ³ /h)	6734	6371	6062	6816	6745	6717	/	/
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.9	2.4	1.4	2.3	2.0	2.7	18 是
		排放速率 (kg/h)	1.95×10 ⁻²	1.53×10 ⁻²	8.49×10 ⁻³	1.57×10 ⁻²	1.35×10 ⁻²	1.81×10 ⁻²	2.635 是

表 9-15 排气筒 DA013 废气检测结果

排气筒高度 (m)		24						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称	采样日期									
		2025 年 09 月 18 日			2025 年 09 月 19 日						
排气筒 DA013 出口	标干流量 (m ³ /h)	1987	2050	2108	1859	1933	1995	/	/		
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	7.0	6.6	6.0	6.9	5.7	5.0	18 是		
		排放速率 (kg/h)	1.39×10 ⁻²	1.35×10 ⁻²	1.26×10 ⁻²	1.28×10 ⁻²	1.10×10 ⁻²	9.98×10 ⁻³	1.87 是		
	标干流量 (m ³ /h)	2137	2149	2048	1613	1931	2134	/	/		
	硫酸雾	排放浓度 (mg/m ³)	0.44	0.62	0.39	ND	0.21	0.20	45 是		
		排放速率 (kg/h)	9.40×10 ⁻⁴	1.33×10 ⁻³	7.99×10 ⁻⁴	/	4.06×10 ⁻⁴	4.27×10 ⁻⁴	5.08 是		

表 9-16 排气筒 DA014 废气检测结果

排气筒高度 (m)		27						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称	采样日期									
		2025 年 09 月 18 日			2025 年 09 月 19 日						
		I	II	III	I	II	III				

排气筒 DA014 出口	标干流量 (m ³ /h)		6281	5604	5538	5995	5755	5778	/	/
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.5	1.7	2.4	1.9	2.5	3.1	18	是
		排放速率 (kg/h)	9.42×10 ⁻³	9.53×10 ⁻³	1.33×10 ⁻²	1.14×10 ⁻²	1.44×10 ⁻²	1.79×10 ⁻²	2.635	是

表 9-17 排气筒 DA015 废气检测结果

排气筒高度 (m)		27						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称	采样日期									
		2025 年 09 月 16 日			2025 年 09 月 17 日						
排气筒 DA015 出口	标干流量 (m ³ /h)	27701	25604	26796	28846	27948	28316	/	/		
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.0	1.6	1.2	2.1	1.5	2.6	18	是	
		排放速率 (kg/h)	5.54×10 ⁻²	4.10×10 ⁻²	3.22×10 ⁻²	6.06×10 ⁻²	4.19×10 ⁻²	7.36×10 ⁻²	2.635	是	

表 9-18 排气筒 DA016 废气检测结果

排气筒高度 (m)		30						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称	采样日期									
		2025 年 09 月 18 日			2025 年 09 月 19 日						
排气筒 DA016 出口	标干流量 (m ³ /h)	31104	31741	38313	31877	32140	32805	/	/		
	氨	排放浓度 (mg/m ³)	551	582	488	458	401	455	/	/	
		排放速率 (kg/h)	17.1	18.5	18.7	14.6	12.9	14.9	20	是	
	硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.009	0.014	0.008	0.011	0.015	0.012	/	/	

		排放速率 (kg/h)	2.80×10^{-4}	4.44×10^{-4}	3.06×10^{-4}	3.51×10^{-4}	4.82×10^{-4}	3.94×10^{-4}	1.3	是
	氯化氢	排放浓度 (mg/m³)	4.42	2.85	5.29	2.51	3.77	4.23	100	是
		排放速率 (kg/h)	0.137	9.05×10^{-2}	0.203	8.00×10^{-2}	0.121	0.139	1.4	是
	标干流量 (m³/h)		43270	41606	38266	33036	32473	34398	/	/
	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m³)	10.2	9.47	14.8	7.10	5.32	5.95	120	是
		排放速率 (kg/h)	0.441	0.394	0.566	0.235	0.173	0.205	53	是

表 9-19 排气筒 DA017 废气检测结果

排气筒高度 (m)			27						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称		采样日期									
			2025 年 09 月 16 日			2025 年 09 月 17 日						
			I	II	III	I	II	III				
排气筒 DA017 出口	标干流量 (m³/h)		15896	14513	14229	16896	14698	14594	/	/		
	颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	2.8	2.1	1.7	2.7	2.5	1.9	18	是		
		排放速率 (kg/h)	4.45×10^{-2}	3.05×10^{-2}	2.42×10^{-2}	4.56×10^{-2}	3.67×10^{-2}	2.77×10^{-2}	2.635	是		

表 9-20 排气筒 DA018 废气检测结果

排气筒高度 (m)			27						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称		采样日期									
			2025 年 09 月 16 日			2025 年 09 月 17 日						
			I	II	III	I	II	III				
排气筒	标干流量 (m³/h)		4619	4836	5128	5052	4971	4919	/	/		

DA018 出口	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.8	2.6	1.4	2.7	2.8	3.0	18	是
		排放速率 (kg/h)	8.31×10^{-3}	1.26×10^{-2}	7.18×10^{-3}	1.36×10^{-2}	1.39×10^{-2}	1.48×10^{-2}	2.635	是

根据验收期间废气治理设施有组织废气监测结果，

验收期间排气筒 DA001 颗粒物排放浓度 $1.1\sim2.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $1.42\times10^{-2}\sim2.85\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ；二氧化硫排放浓度未检出；氮氧化物排放浓度未检出；氨排放浓度 $42.4\sim57.7\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $0.448\sim0.988\text{kg}/\text{h}$ 。颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 大气污染物排放限值要求；燃生物质制气导热油炉燃烧烟气排放满足“安徽省市场监督管理局、安徽省发展和改革委员会、安徽省生态环境厅转发《市场监督总局 国家发展改革委 生态环境部关于加强锅炉节能环保工作的通知》(皖市监发[2019]15 号)”锅炉大气污染物超低排放要求（即在基准氧含量 6% 条件下，烟尘、二氧化硫、氮氧化物排放浓度分别不高于 10 、 35 、 $50\text{mg}/\text{m}^3$ 要求）；氨排放满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 2 排放限值要求。

排气筒 DA002 颗粒物排放浓度 $1.3\sim2.7\text{ mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $1.67\times10^{-2}\sim3.41\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA003 氨排放浓度 $4.13\sim9.71\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $2.70\times10^{-2}\sim6.01\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ；颗粒物排放浓度 $1.6\sim3.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $9.60\times10^{-3}\sim2.54\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃排放浓度 $4.70\sim18.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $2.84\times10^{-2}\sim0.106\text{kg}/\text{h}$ 。颗粒物、非甲烷总烃排放均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 大气污染物排放限值要求；氨排放满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 2 排放限值要求。

一级碱吸收+一级水吸收 (TA004) 装置进口硫酸雾排放浓度未检出或 $0.30\sim0.49\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $1.01\times10^{-3}\sim1.70\times10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；一级碱吸收+一级水吸收 (TA004) 装置出口硫酸雾排放浓度 $0.21\sim0.45\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $6.99\times10^{-4}\sim7.69\times10^{-4}\text{kg}/\text{h}$ ，浓度较低因此产生检测误差。硫酸雾排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA005 硫酸雾排放浓度未检出或 $0.40\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $4.17\times10^{-3}\text{ kg}/\text{h}$ ；氨排放浓度 $35.9\sim54.4\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $0.446\sim0.566\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃排放浓度 $1.68\sim2.86\text{ mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $1.98\times10^{-2}\sim3.73\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ 。硫酸雾、非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 大气污染物排放限值要求；氨排放满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 2 排放限值要求。

排气筒 DA006 颗粒物排放浓度 $1.7\sim3.5\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $3.30\times10^{-2}\sim5.74\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA007 颗粒物排放浓度 $1.9\sim3.9\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $1.25\times10^{-2}\sim9.08\times10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA008 硫酸雾排放浓度 $0.64\sim0.71\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $6.70\times10^{-3}\sim7.62\times10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；氯化氢排放浓度 $2.99\sim4.91\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $2.72\times10^{-2}\sim5.36\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃排放浓度 $2.02\sim3.22\text{ mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $1.69\times10^{-2}\sim3.71\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ 。硫酸雾、氯化氢、非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA009 颗粒物排放浓度 $1.8\sim3.1\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $2.74\times10^{-2}\sim4.43\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃排放浓度 $1.69\sim3.45\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $2.42\times10^{-2}\sim5.06\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ；均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA010 非甲烷总烃排放浓度 $1.89\sim2.62\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $2.07\times10^{-3}\sim4.33\times10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA011 氨排放浓度 $899\sim977\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $0.366\sim0.627\text{kg}/\text{h}$ ，满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放限值要求。

排气筒 DA012 颗粒物排放浓度 $1.4\sim2.9\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $8.49\times10^{-3}\sim1.95\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA013 颗粒物排放浓度 $5.0\sim7.0\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $9.98\times10^{-3}\sim1.39\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ；硫酸雾排放浓度 $0.2\sim0.62\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $9.40\times10^{-4}\sim1.33\times10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ 。颗粒物、硫酸雾排放均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA014 颗粒物排放浓度 $1.5\sim3.1\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $9.53\times10^{-3}\sim1.79\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA015 颗粒物排放浓度 $1.2\sim2.6\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $3.22\times10^{-2}\sim7.36\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA016 氨排放浓度 $401\sim582\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $12.9\sim18.7\text{kg}/\text{h}$ ；硫化氢排放浓度 $0.008\sim0.015\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $2.80\times10^{-4}\sim4.82\times10^{-4}\text{kg}/\text{h}$ ；氯化氢排放浓度 $2.51\sim5.29\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $8.00\times10^{-2}\sim0.203\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃排放浓度 $5.32\sim14.8\text{ mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $0.173\sim0.566\text{kg}/\text{h}$ 。氯化氢、非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求；氨、硫化氢排放均满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放限值要求。

排气筒 DA017 颗粒物排放浓度 $1.7\sim2.8\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $2.42\times10^{-2}\sim4.56\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA018 颗粒物排放浓度 $1.4\sim3.0\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $7.18\times10^{-3}\sim1.48\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求。

存在问题：排气筒 DA001 二氧化硫、氮氧化物排放浓度未检出，和在线监测数据存在差异。

解决方案：对排气筒 DA001 二氧化硫、氮氧化物、氨进行复测，结果如下：

表 9-21 排气筒 DA001 废气复测结果

排气筒高度 (m)			50						标准限值	是否达标		
采样点位	项目名称		采样日期									
			2025年12月15日			2025年12月16日						
排气筒 DA001 出口	I		II	III	I		II	III				
	标干流量 (m ³ /h)			25413	20083	24408	12166	14711	16170	/ /		
	含氧量 (%)			7.9	7.8	7.9	9.6	10.5	8.0	/ /		
	二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)		实测值	3L	3L	3L	2L	2L	/ /		
		折算值		/	/	/	/	/	/	35 是		
		排放速率 (kg/h)		/	/	/	/	/	/	/ /		
	氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)		实测值	29	22	19	7	10	/ /		
		折算值		27	20	17	7	11	17	50 是		
		排放速率 (kg/h)		0.737	0.442	0.464	8.52×10 ⁻²	0.147	0.291	/ /		
	标干流量 (m ³ /h)			25413	20083	24408	12166	14711	16170	/ /		
	氨	排放浓度 (mg/m ³)		0.639	0.716	0.795	2.85	3.76	2.33	/ /		
		排放速率 (kg/h)		1.62×10 ⁻²	1.44×10 ⁻²	1.94×10 ⁻²	3.47×10 ⁻²	5.53×10 ⁻²	3.77×10 ⁻²	75 是		

复测后结果分析：复测后排气筒 DA001 二氧化硫排放浓度未检出；氮氧化物排放浓度 $7\sim27\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $8.52\times10^{-2}\sim0.737\text{kg}/\text{h}$ ；氨排放浓度 $0.639\sim3.76\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $1.44\times10^{-2}\sim5.53\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ 。燃生物质制气导热油炉燃烧烟气排放满足“安徽省市场监督管理局、安徽省发展和改革委员会、安徽省生态环境厅转发《市场监督总局 国家发展改革委 生态环境部关于加强锅炉节能环保工作的通知》（皖市监发[2019]15号）”锅炉大气污染物超低排放要求（即在基准氧含量6%条件下，烟尘、二氧化硫、氮氧化物排放浓度分别不高于10、35、 $50\text{mg}/\text{m}^3$ 要求）；氨排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2排放限值要求。

无组织废气：

表 9-22 无组织废气检测结果

检测项目	采样点位	检测结果 (mg/m^3)								标准值	是否达标		
		2025年09月16日				2025年09月17日							
		I	II	III	IV	I	II	III	IV				
总悬浮颗粒物	1# (上风向)	0.18 6	0.17 0	0.18 1	0.17 4	0.18 5	0.18 8	0.190	0.189	1	是		
	2# (下风向)	0.20 3	0.23 0	0.22 4	0.21 7	0.23 5	0.23 7	0.200	0.222	1	是		
	3# (下风向)	0.22 0	0.23 0	0.22 4	0.23 1	0.22 8	0.20 8	0.224	0.242	1	是		
	4# (下风向)	0.22 6	0.22 4	0.21 6	0.19 4	0.22 1	0.21 1	0.225	0.217	1	是		
硫酸雾	1# (上风向)	0.01 4	0.01 6	0.01 7	0.01 6	0.01 1	0.01 3	0.016	0.016	1.2	是		
	2# (下风向)	0.02 4	0.01 6	0.01 5	0.01 6	0.01 6	0.01 4	0.016	0.012	1.2	是		
	3# (下风向)	0.01 6	0.02 6	0.02 1	0.03 4	0.01 7	0.01 5	0.018	0.016	1.2	是		
	4# (下风向)	0.05 0	0.01 8	0.01 2	0.01 2	0.01 9	0.01 3	0.017	0.011	1.2	是		
臭气浓度	1# (上风向)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20	是		
	2# (下风)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20	是		

	向)										
氨	3# (下风 向)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20	是
	4# (下风 向)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20	是
	1# (上风 向)	0.02 0	0.02 9	0.02 7	0.01 8	0.01 8	0.03 6	0.022	0.024	1.5	是
	2# (下风 向)	0.05 1	0.04 6	0.06 2	0.10 0	0.06 2	0.06 0	0.073	0.091	1.5	是
硫化 氢	3# (下风 向)	0.09 3	0.10 0	0.12 0	0.10 6	0.08 4	0.07 3	0.060	0.091	1.5	是
	4# (下风 向)	0.06 2	0.07 5	0.07 3	0.08 0	0.06 4	0.06 0	0.049	0.071	1.5	是
	1# (上风 向)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	0.06	是
	2# (下风 向)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	0.06	是
非甲 烷总 烃	3# (下风 向)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	0.06	是
	4# (下风 向)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	0.06	是
	1# (上风 向)	0.74	0.72	0.82	0.77	0.92	0.77	0.77	0.74	4	是
	2# (下风 向)	1.61	1.28	0.95	1.41	1.19	1.08	1.04	0.96	4	是
氯化 氢	3# (下风 向)	1.08	1.29	0.93	0.87	0.93	0.95	1.02	0.98	4	是
	4# (下风 向)	1.46	1.23	1.56	1.54	1.23	0.96	0.93	0.98	4	是
	1# (上风 向)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	0.20	是
2# (下风 向)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	0.20	是
	3# (下风 向)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	0.20	是

	向)										
	4# (下风 向)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	0.20	是	
检测 项目	采样点 位	检测结果 (mg/m ³)								标准 值	
		2025年09月18日				2025年09月19日					
		I	II	III	IV	I	II	III	IV		
非甲 烷总 烃	5#污水处理中心监测点第一批次	1.57	1.49	1.53	1.51	1.02	1.00	1.61	1.20	6	是
	5#污水处理中心监测点第二批次	2.14	1.99	1.86	1.47	1.46	1.42	1.40	1.46	6	是
	5#污水处理中心监测点第三批次	1.54	1.44	1.61	1.95	1.44	1.53	1.23	1.63	6	是
	5#污水处理中心监测点第四批次	1.92	1.37	1.38	1.73	1.53	1.62	1.42	1.35	6	是
	6#罐区监测点第一批次	1.91	1.89	1.72	1.51	1.18	1.42	1.40	1.14	6	是
	6#罐区监测点第二批次	1.37	2.06	2.10	1.88	1.04	1.12	1.29	1.51	6	是
	6#罐区监测点第三批次	1.94	1.77	1.64	1.71	1.34	1.32	1.16	1.14	6	是
	6#罐区监测点第四批次	1.79	1.61	1.89	1.30	1.03	1.07	1.04	1.02	6	是
	7#实验室监测点第一批次	1.84	1.53	1.44	1.56	1.03	1.42	1.37	1.40	6	是
	7#实验室监测	1.53	1.91	1.26	1.11	1.21	1.10	1.42	1.05	6	是

	点第二批次										
	7#实验室监测点第三批次	1.30	1.37	1.34	1.64	1.57	1.35	1.28	1.33	6	是
	7#实验室监测点第四批次	1.87	1.67	1.43	1.45	1.18	1.47	1.38	1.22	6	是

表 9-23 无组织废气检测期间气象参数

采样日期	采样批次	天气	风向	风速 (m/s)	气温 (°C)	气压 (kpa)
2025 年 9月 16 日	I	晴	W	1.2	30.5	101.1
	II	晴	W	1.3	34.9	101.1
	III	晴	W	1.2	36.3	101.0
	IV	晴	W	1.3	37.6	100.9
2025 年 9月 17 日	I	多云	S	1.2	28.3	101.1
	II	多云	S	1.3	33.1	101.1
	III	多云	S	1.3	34.9	101.1
	IV	多云	S	1.3	34.2	101.0
2025 年 9月 18 日	I	阴	N	1.3	26.1	101.2
	II	阴	N	1.3	26.8	101.2
	III	阴	N	1.4	25.3	101.0
	IV	阴	N	1.4	25.2	101.0
2025 年 9月 19 日	I	晴	N	1.2	26.1	101.2
	II	晴	N	1.3	28.9	101.1
	III	晴	N	1.2	30.2	101.1
	IV	晴	N	1.2	31.7	101.0

根据验收监测期间的无组织监测数据，厂界非甲烷总烃排放浓度为 0.72~1.61mg/m³，颗粒物排放浓度为 0.17~0.242mg/m³，氯化氢排放浓度小于检出限，硫酸雾排放浓度为 0.011~0.05mg/m³，无组织排放浓度均能够满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 大气污染物排放限值；氨排放浓度为 0.018~0.12mg/m³，硫化氢排放浓度未检出，臭气浓度未检出，无组织排放浓度

均能满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)表1厂界标准限值；非甲烷总烃厂内无组织排放浓度为1~2.14mg/m³，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表A.1特别排放限值。

9.2.3 噪声治理设施及监测结果

本期项目验收期间噪声监测结果见下表。

表 9-24 噪声检测结果 单位：dB(A)

编号	监测点位	检测值				标准值		是否达标	
		2025年09月16日		2025年09月17日					
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间		
N1	厂界东	53.9	52.1	56.1	54.5	65	55	是	
N2	厂界南	58.2	53.3	52.9	53.1	65	55	是	
N3	厂界西	51.1	50.5	50.2	49.7	65	55	是	
N4	厂界北	56.8	52.4	59.4	54.0	65	55	是	

监测结果评价：验收监测期间，项目各厂界昼间噪声检测值为50.2~59.4dB(A)和项目夜间噪声检测值为49.7~54.5dB(A)均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类限值要求。

9.2.5 污染物排放总量核算

本项目废水排入宣州区污水处理厂，COD、NH₃-N排放纳入宣州区污水处理厂平衡解决，无需另行申请总量，颗粒物、VOCs、SO₂、NO_x排放总量核算详见下表。

表 9-25 污染物总量核算一览表

污染因子	核定总量 t/a	排放总量 t/a	是否超过核定总量
颗粒物	7.518	2.842	否
非甲烷总烃	9.764	7.379	否
SO ₂	3.071	0.178	否
NO _x	20.604	6.144	否

注：二氧化硫排放浓度未检出，按检出限一半计算排放浓度为1.5mg/m³，排放速率0.017~0.021kg/h。

10 环境管理检查

10.1 环境保护审批手续、环保档案资料及“三同时”制度落实情况

2023年1月，宣城高新化工园区管理管委会项目备案（2301-341802-04-01-500008）。

2023年1月10日委托安徽康安宏润环保科技有限公司编制了《安徽申兰华色材股份有限公司年产11000吨高性能有机颜料建设项目环境影响报告书》。

2023年7月11日，宣城市生态环境局《关于安徽申兰华色材股份有限公司年产11000吨高性能有机颜料建设项目环境影响报告书的批复》（宣环评〔2023〕46号）。

2024年9月，企业委托安徽康安宏润环保科技有限公司编制《安徽申兰华色材股份有限公司年产11000吨高性能有机颜料建设项目非重大变动环境影响分析说明》并通过专家论证。

2024年12月24日取得排污许可证（首次申请），排污许可证编号：913418027548597279002V。

2025年6月编制《安徽申兰华色材股份有限公司突发环境事件应急预案》（2025年版），并报宣城市宣州区生态环境分局备案（02-341801-2025-051-M）。

该项目执行国家建设项目环境管理各项制度，建设项目立项、环境影响评价、项目竣工环保验收等均能按照环境管理规定的程序进行，做到环保设施和主体工程“三同时”。

10.2 环境管理规章制度的建立及其执行情况

安徽申兰华色材股份有限公司按照有关规定建立了《环保管理制度》，并严格执行公司环境保护管理规定。《环保管理制度》明确了各级人员职责、废水管理制度、废气管理制度、固废管理制度、巡查制度、职工环保教育及奖惩制度等。

10.3 环保机构设置和人员配备情况

安徽申兰华色材股份有限公司成立了环境监管部，由专人负责公司环境保护管理工作。

10.4 环保设施运转情况

监测期间环保设施运转正常。

10.5 环境风险防范措施及应急预案制定情况

公司于2025年6月完成了《安徽申兰华色材股份有限公司突发环境事件应急预案》（2025年版）编制并在宣城市宣州区生态环境分局备案（02-341801-2025-051-M），一旦发生突发性事故，立即启动相应的应急预案。

10.6 环境防护距离落实情况

根据《安徽申兰华色材股份有限公司年产11000吨高性能有机颜料建设项目环境影响报告书》中卫生防护距离及大气环境防护距离计算结果，项目厂界外延610米范围为本项目环境防护距离。经现场调查，环境防护区域内无居住区等敏感点，满足环境防护距离要求。

10.7 环评批复落实情况

表10-1 环评批复落实情况

批复要求	落实情况
<p>严格落实大气污染防治措施。按《报告书》要求，根据项目所产生的废气特征，分类收集、分质处理，确保各类废气稳定达标排放。生产装置建立 LDAR(泄漏检测与修复)检测机制，减少有机废气无组织排放，无组织废气控制执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)的相关规定。</p> <p>按《报告书》要求设置环境防护距离，以厂区边界周边设置 610m 环境防护距离。你公司应配合当地政府及有关部门做好防护距离内的规划控制工作，防护距离内不得建设环境敏感建筑。</p>	<p>(1) 有组织废气</p> <p>1、DA001 (原环评 DA017): 锅炉烟气经 SCR 脱硝+管束除尘脱硫一体化设备+湿式电除尘处理后，由 50m 高排气筒 DA001 排放。</p> <p>2、DA002 (原环评 DA005): 酞菁铜：微粉干燥尾气 G₁₋₇ 经一级洗涤塔 (TA005) 处理后，通过酞菁铜 2#后处理厂房 27m 高排气筒 DA002 排放。</p> <p>3、DA003 (原环评 DA003): 酞菁铜：缩合废气 G₁₋₃ 经一级水吸收 (自带) + 三级稀硫酸吸收 + 一级冷冻水冷凝 + 树脂吸附 (TA003) 处理；脱溶不凝气 G₁₋₄ 经三级稀硫酸吸收 + 一级冷冻水冷凝 + 树脂吸附 (TA003) 处理；投料废气 G₁₋₂ 经两级水喷淋吸收 + 两级循环水冷凝 (自带) + 三级稀硫酸吸收 + 一级冷冻水冷凝 + 树脂吸附 (TA003) 处理后；与气流输送尾气 G₁₋₁ 通过酞菁铜 1#合成厂房 30m 高排气筒 DA003 排放。</p> <p>4、DA004 (原环评 DA004): 酞菁铜：酸煮废气 G₁₋₅、压滤洗涤废气 G₁₋₆ 经一级碱吸收 + 一级水吸收 (TA004) 处理后，通过酞菁铜 2#后处理厂房 27m 高排气筒 DA004 排放。</p> <p>5、DA005 (原环评 DA001): 酞菁蓝 B：缩合废气 G₂₋₃ 经一级水吸收 + 两级稀硫酸吸收 + 一级水吸收 + 冷冻水吸收 (TA001-1) 处理；酸煮废气 G₂₋₇、压滤废气 G₂₋₈、配酸和酸胀废气 G₂₋₁₁、酸煮废气 G₂₋₁₂、压滤洗涤废气 G₂₋₁₃ 经一级碱吸收 + 一级水吸收 (TA001-2) 处理；实验室废气经通风橱收集，就近汇入实验室西侧 3#酞菁蓝 B 车间一级碱吸收 + 一级水吸收 (TA001-3) 处理；最后由 3#酞菁蓝 B 车间 30m 高排气筒 DA005 排放。</p> <p>6、DA006 (原环评 DA015) : 永固紫：永固紫 (回流法) 干燥磨粉尾气 G_{4.1-8}、气流输送尾气 G_{4.1-9}、气流输送尾气 G_{4.1-10}、拼混包装废气 G_{4.1-11}；永固紫 (捏合法) 干燥磨粉尾气 G_{4.2-8}、气流输送尾气 G_{4.2-9}、气流输送尾气 G_{4.2-10}、拼混包装废气 G_{4.2-11}；永固紫</p>

	<p>(酸处法) 干燥磨粉尾气 G_{4.3-7}、气流输送尾气 G_{4.3-8}、气流输送尾气 G_{4.3-9}、拼混包装废气 G_{4.3-10}; 酚菁绿干燥磨粉尾气 G₆₋₈、气流输送尾气 G₆₋₉、气流输送尾气 G₆₋₁₀、拼混包装废气 G₆₋₁₁, 通过 8#永固紫厂房 27m 高排气筒 DA006 排放。</p> <p>7、DA007 (原环评 DA006):</p> <p>酚菁蓝 BGS+有机复合绿: 酚菁蓝 BGS 气流输送尾气 G₁₋₉、投料粉尘 G₃₋₁、气流输送尾气, 与有机复合绿投料粉尘 G₅₋₁, 通过酚菁蓝 BGS 4#球磨厂房 27m 高排气筒 DA007 排放。</p> <p>8、DA008 (原环评 DA013):</p> <p>永固紫: 永固紫 (捏合法) 捏合废气 G_{4.2-3}、酚菁绿捏合废气 G₆₋₂ 和打浆废气 G₆₋₃ 经两级水吸收 (TA013-1) 处理。永固紫 (回流法) 酸处理废气 G_{4.1-4}、酸压滤洗涤废气 G_{4.1-5}、表面处理废气 G_{4.1-6}、压滤洗涤废气 G_{4.1-7}; 永固紫 (捏合法) 酸处理废气 G_{4.2-4}、酸压滤洗涤废气 G_{4.2-5}、表面处理废气 G_{4.2-6}、压滤洗涤废气 G_{4.2-7}; 永固紫 (酸处法) 配酸和酸胀废气 G_{4.3-4}、酸煮废气 G_{4.3-5}、压滤洗涤废气 G_{4.3-6}; 酚菁绿酸处理废气 G₆₋₄、酸压滤洗涤废气 G₆₋₅、表面处理废气 G₆₋₆、压滤洗涤废气 G₆₋₇ 经一级碱吸收+一级水吸收装置 (TA013-2) 处理, 通过 8#永固紫厂房 27m 高排气筒 DA008 排放。</p> <p>9、DA009 (原环评 DA016):</p> <p>盐、溶剂回收+永固紫 (回流法) 溶剂回收工序: MVR 蒸发不凝气、单效蒸发不凝气、洗涤离心废气经经密闭管道收集送三级水喷淋装置+活性纤维吸附 (TA016) 处理; 干燥废气、粉碎废气经经密闭管道收集送自带袋式除尘器处理; 一次蒸馏不凝气和二次蒸馏不凝气经三级水喷淋装置+活性纤维吸附 (TA016) 处理; 最后由 9#盐、溶剂回收厂房 27m 高排气筒 DA009 排放。</p> <p>10、DA010 (原环评 DA007):</p> <p>酚菁蓝 BGS+有机复合绿+永固紫 (回流法): 酚菁蓝 BGS 溶剂回收不凝气 G₃₋₄ 和有机复合绿溶剂回收不凝气 G₅₋₄ 经一级循环水冷凝+一级常温水喷淋+一级冷水喷淋+树脂吸附装置 (TA007-1) 处理; 永固紫 (回流法) 溶剂回收不凝气 G_{4.1-3} 经两级水封槽 (自带)+一级循环水冷凝+两级水吸收装置 (一级常温水喷淋+一级冷水喷淋) (TA007-2) 处理; 永固紫 (回流法) 精馏不凝气经一级循环水冷凝+两级水吸收装置 (一级常温水喷淋+一级冷水喷淋) (TA007-2), 通过酚菁蓝 BGS 5#精制厂房 24m 高排气筒 DA010 排放。</p>
--	---

11、DA011（原环评 DA018）：

汽提脱氨装置产生的氨废气经密闭管道收集送两级水吸收（TA018）处理后，通过 26mDA011 排气筒排放。

12、DA012（原环评 DA011）：

酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 磨粉尾气 G₃₋₈、拼混包装废气 G₃₋₁₀、放料包装粉尘、投料粉尘、有机复合绿磨粉尾气 G₅₋₈、放料包装粉尘、投料粉尘、拼混包装废气 G₅₋₁₀、拼混包装废气 G₅₋₁₃；与酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G₃₋₉、有机复合绿气流输送尾气 G₅₋₉、气流输送尾气 G₅₋₁₂，环境风尾气，通过 7#拼混包装厂房 27m 高排气筒 DA012 排放。

13、DA013（原环评 DA008）：

酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 酸煮废气 G₃₋₃ 和有机复合绿酸煮废气 G₅₋₃ 经一级碱吸收+一级水吸收装置（TA008）处理，酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G₃₋₂ 和有机复合绿气流输送尾气 G₅₋₂ 经一级洗涤塔处理后，通过酞菁蓝 BGS5#精制厂房 24m 高排气筒 DA013 排放。

14、DA014（原环评 DA014）：

永固紫（回流法）投料粉尘 G_{4.1-1}、气流输送尾气 G_{4.1-2}；永固紫（捏合法）投料粉尘 G_{4.2-1}、气流输送尾气 G_{4.2-2}、包装粉尘、投料粉尘；永固紫（酸处法）投料粉尘 G_{4.3-1}、气流输送尾气 G_{4.3-2} 和包装粉尘 G_{4.3-3}、酞菁绿投料粉尘 G₆₋₁，通过 8#永固紫厂房 27m 高排气筒 DA014 排放。

15、DA015（原环评 DA010）：

酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 微粉干燥尾气 G₃₋₆、有机复合绿微粉干燥尾气 G₅₋₆ 经一级洗涤塔（TA010）处理后；与酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G₃₋₇、有机复合绿气流输送尾气 G₅₋₇、气流输送尾气 G₅₋₁₁，通过酞菁蓝 BGS 6#干燥厂房 27m 高排气筒 DA015 排放。

16、DA016（原环评 DA019）：

污水处理中心易产生恶臭气体的单元进行加盖收集，收集的废气由密闭管道送入污水处理中心三级水吸收（TA019）装置处理后，通过 30m 高排气筒 DA019 排放；危废库废气就近引入危废库南侧污水处理中心“三级水吸收（TA019）”装置处理后，通过 30m 排气筒 DA019 排放；氨水储罐和盐酸储罐呼吸气经密闭管道送污水处理中心“三级水吸收（TA019）”装置处理后，通过

	<p>30m 高排气筒 DA016 排放。</p> <p>17、DA017 (原环评 DA002):</p> <p>酞菁蓝 B: 气流输送尾气 G₂₋₄、磨粉尾气 G₂₋₅、气流输送尾气 G₂₋₆、环境风尾气经一级酸吸收+一级水吸收处理，微粉干燥尾气 G₂₋₉、微粉干燥尾气 G₂₋₁₄经一级洗涤塔（TA002）处理后，与气流输送尾气 G₂₋₁、投料粉尘 G₂₋₂、气流输送尾气 G₂₋₁₀、气流输送尾气 G₂₋₁₅，通过 3#酞菁蓝 B 车间 27m 高排气筒 DA017 排放。</p> <p>18、DA018 (原环评 DA012):</p> <p>酞菁蓝 B: 气流输送尾气 G₂₋₁₆、拼混包装废气 G₂₋₁₇、环境风尾气通过 7#拼混包装厂房 27m 高排气筒 DA018 排放。</p> <p>(2) 无组织废气</p> <p>企业对于挥发性有机化学品液体储罐、设备与管线组件等无组织排放源严格管理，厂界无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）等标准限值要求，严格规范生产操作过程，严防设备及管路等泄漏。同时，配备相应的检测仪器和设备，最大限度减少无组织排放量。企业边界非甲烷总烃、颗粒物、氯化氢、硫酸雾、氨、硫化氢、臭气浓度等无组织排放的各类污染物满足《报告书》提出的企业边界浓度限值要求。</p> <p>(3) 环境防护距离</p> <p>《报告书》所提出的环境防护距离要求为厂界外 610m，环境防护距离内没有学校、居民点、医院等环境敏感点。</p>
严格落实水污染防治措施。厂区排水采取清污分流、雨污分流、污水分流；废水种类包括工艺废水、地坪冲洗水、实验室废水、软水制备系统排水、循环水系统置换水、锅炉脱硫废水、喷淋塔置换废水、水环泵置换废水、树脂脱附排水、初期雨水及生活污水并入厂区综合废水调节池内，采用“改进 A/O 工艺”，处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级排放标准和宣州区污水处理厂接管要求后，排入宣州区污水处理厂进一步处理。厂区应采取分区防渗措施，对拟建罐区、1#合成厂房、2#后处理厂房、3#蓝 B 车间、4#球磨厂房、5#精制厂房、6#干燥厂房、7#拼混包装厂房、8#永固紫厂房、9#盐溶剂回收厂房、甲类仓库、气化炉及导热油炉区域、	<p>(1) 厂区排水实行“雨污分流、污污分流”。项目产生的废水经厂区污水处理中心采用“改进 A/O 工艺”处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准与宣州区污水处理厂接管要求后接管宣州区污水处理厂处理，经宣州区污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 及其修改单中一级 A 标准后排入水阳江；</p> <p>(2) 公司按照《报告书》提出的防渗要求，按照“分区防渗”原则对各个区域进行了防渗处理。重点防渗区包括 1#合成厂房、2#后处理厂房、3#蓝 B 车间、4#球磨厂房、5#精制厂房、6#干燥厂房、7#拼混包装厂房、8#永固紫厂房、9#盐溶剂回收厂房、罐区、甲类仓库、事故水池、初期雨水池、危废暂存库、废水处理区、硫酸钙库以及各物料运输管道区域；一般防渗区包括</p>

<p>事故水池、初期雨水池以及各物料运输管道区域等进行重点防渗，各区域防渗系数应达到相应要求，并保留完备的防渗工程施工影像及相关材料。按《报告书》要求新设置3个监测井开展动态监测，避免对地下水环境和周边敏感目标造成不利影响。</p>	<p>原料仓库、成品仓库、生物质库、公用工程区域、循环水站、机修间、一般工业固体废物仓库；其他区域为简单防渗。 2.在厂区盐溶剂回收厂房西侧布置1座地下水背景监测井，厂区污水处理中心东北侧和厂区污水处理中心东南角布置2座地下水扩散监测井。</p>
<p>严格落实固体废物分类处置和综合利用措施。按照有关规定，对该项目固体废物实施分类处理、处置，做到“资源化、减量化、无害化”。项目危险废物应按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求建设702m²危险废物暂存库，全部定期委托有资质单位处置。</p>	<p>(1) 厂区建设一座702m²的危废库，按甲类库房标准建设，并按重点防渗的要求建设，符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单的规定要求，设置危险废物识别标志，并防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏； (2) 对危险废物实施分类收集，分区存放，建立了完善的危废管理台账和危废转移报批手续，危险废物委托宣城市富源锌业有限责任公司、宁国海螺环保科技有限责任公司、安徽浩悦生态科技有限公司处置； (3) 一般固废收集暂存于一般固废库，一般固废暂存场所符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)的规定要求，碳粉、废包装桶（烷基苯、助剂、二乙二醇，不属于危废）、废包装袋（不属于危废）、废分子筛外售综合利用，废反渗透膜委托一般固废填埋厂处理。</p>
<p>严格落实噪声污染防治措施。选用低噪声设备，加强设备维护，按《报告书》要求采取减振、消声等措施，确保各厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中规定的3类区排放限值。</p>	<p>厂区合理布局，对高噪声设备采取减振、隔声、消音等降噪措施，根据检测数据，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中相应标准要求</p>
<p>强化环境风险防范和应急管理。按《报告书》要求落实各项环境风险防范措施，及时编制突发环境事件应急预案，本项目新建1座3000m³事故应急池和1座2500m³初期雨水收集池，进一步优化事故废水收集系统和防渗措施，确保一旦发生事故时，各类废水可自流进入事故池，杜绝事故废水外排。完善风险防范措施及预警体系，配备相应的应急设施和物资。应急预案须按要求报生态环境主管部门备案，并定期开展应急培训和演练。风险防控工作纳入项目建设“三同时”管理。</p>	<p>企业于2025年6月编制《安徽申兰华色材股份有限公司突发环境事件应急预案》(2025年版)，并报宣城市宣州区生态环境分局备案(02-341801-2025-051-M)</p>
<p>严格落实总量控制制度。新增主要污染物排放指标SO₂≤3.071t/a，NO_x≤20.604t/a，VOCs≤9.764t/a，烟(粉)尘≤7.518t/a，COD、NH₃-N纳入宣州区污水处理厂统一考核。</p>	<p>企业严格执行主要污染物排放总量控制制度，实时监控排放数据，主动与宣州区污水处理厂对接，做好排放衔接工作，按要求提供相关监测数据，确保新增排放指标全面达标。</p>

<p>落实环境监测措施。本项目应按照《报告书》规定的环境监测因子和监测频率及监测计划进行监测。</p>	<p>本项目已按照《排污许可证管理办法（试行）》、《排污口规范化整治技术要求》和《污染源自动监控管理办法》及其他相关文件要求规范排污口，污染物排放口和固体废物贮存、处置场，实行规范化整治，按照国家标准《环境保护图形标志》(GB15562.1—1995)(GB15562.2—1995)的规定，设置环境保护图形标志牌，使用由生态环境部统一的环境保护图形标志牌。同时在废气、废水排放口均设置了检测取样口，废气处理环保设备的进出口、排放口均设置了监测取样口，现场具备日常监测取样条件。</p>
<p>工程建设和生产过程中，应建立畅通的公众参与平台，满足公众合理的环境保护要求，定期发布企业环境信息，并主动接受社会监督。</p>	<p>企业定期通过全国排污许可证管理信息平台发布环境信息，内容涵盖污染物排放数据、环保设施运行状况、环境监测结果等。</p>
<p>严格落实《国务院安委会办公室生态环境部应急管理部关于进一步加强环保设备设施安全生产工作的通知》(安委办明电〔2022〕17号)中要求，有效防范和遏制环保设备设施安全事故发生。</p>	<p>企业定期组织全员学习文件内容，明确环保设备设施的安全生产责任分工；按文件要求规范设备的设计、安装、调试流程，确保设备符合安全标准；建立定期巡检与维护制度，对环保设备设施的运行状态、安全防护措施进行常态化检查，及时排查并消除安全隐患；开展应急演练，提升工作人员应对设备故障、泄漏等突发情况的处置能力。</p>

11 验收检测结论

11.1 环境管理检查结果

安徽申兰华色材股份有限公司年产 11000 吨高性能有机颜料建设项目执行了环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度；按照有关规定建立了相关环境保护管理制度；由专人负责公司环境保护管理工作。

11.2 环保措施落实情况

11.2.1 废气污染防治措施落实情况

1、DA001（原环评 DA017）：

锅炉烟气经 SCR 脱硝+管束除尘脱硫一体化设备+湿式电除尘处理后，由 50m 高排气筒 DA001 排放。

2、DA002（原环评 DA005）：

酞菁铜：微粉干燥尾气 G₁₋₇ 经一级洗涤塔（TA005）处理后，通过酞菁铜 2#后处理厂房 27m 高排气筒 DA002 排放。

3、DA003（原环评 DA003）：

酞菁铜：缩合废气 G₁₋₃ 经一级水吸收（自带）+三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附（TA003）处理；脱溶不凝气 G₁₋₄ 经三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附（TA003）处理；投料废气 G₁₋₂ 经两级水喷淋吸收+两级循环水冷凝（自带）+三级稀硫酸吸收+一级冷冻水冷凝+树脂吸附（TA003）处理后；与气流输送尾气 G₁₋₁ 通过酞菁铜 1#合成厂房 30m 高排气筒 DA003 排放。

4、DA004（原环评 DA004）：

酞菁铜：酸煮废气 G₁₋₅、压滤洗涤废气 G₁₋₆ 经一级碱吸收+一级水吸收（TA004）处理后，通过酞菁铜 2#后处理厂房 27m 高排气筒 DA004 排放。

5、DA005（原环评 DA001）：

酞菁蓝 B：缩合废气 G₂₋₃ 经一级水吸收+两级稀硫酸吸收+一级水吸收+冷冻水吸收（TA001-1）处理；酸煮废气 G₂₋₇、压滤废气 G₂₋₈、配酸和酸胀废气 G₂₋₁₁、酸煮废气 G₂₋₁₂、压滤洗涤废气 G₂₋₁₃ 经一级碱吸收+一级水吸收（TA001-2）处理；实验室废气经通风橱收集，就近汇入实验室西侧 3#酞菁蓝 B 车间一级碱吸收+

一级水吸收（TA001-3）处理；最后由 3#酞菁蓝 B 车间 30m 高排气筒 DA005 排放。

6、DA006（原环评 DA015）：

永固紫：永固紫（回流法）干燥磨粉尾气 G_{4.1-8}、气流输送尾气 G_{4.1-9}、气流输送尾气 G_{4.1-10}、拼混包装废气 G_{4.1-11}；永固紫（捏合法）干燥磨粉尾气 G_{4.2-8}、气流输送尾气 G_{4.2-9}、气流输送尾气 G_{4.2-10}、拼混包装废气 G_{4.2-11}；永固紫（酸处法）干燥磨粉尾气 G_{4.3-7}、气流输送尾气 G_{4.3-8}、气流输送尾气 G_{4.3-9}、拼混包装废气 G_{4.3-10}；酞菁绿干燥磨粉尾气 G₆₋₈、气流输送尾气 G₆₋₉、气流输送尾气 G₆₋₁₀、拼混包装废气 G₆₋₁₁，通过 8#永固紫厂房 27m 高排气筒 DA006 排放。

7、DA007（原环评 DA006）：

酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G₁₋₉、投料粉尘 G₃₋₁、气流输送尾气，与有机复合绿投料粉尘 G₅₋₁，通过酞菁蓝 BGS 4#球磨厂房 27m 高排气筒 DA007 排放。

8、DA008（原环评 DA013）：

永固紫：永固紫（捏合法）捏合废气 G_{4.2-3}、酞菁绿捏合废气 G₆₋₂ 和打浆废气 G₆₋₃ 经两级水吸收（TA013-1）处理。永固紫（回流法）酸处理废气 G_{4.1-4}、酸压滤洗涤废气 G_{4.1-5}、表面处理废气 G_{4.1-6}、压滤洗涤废气 G_{4.1-7}；永固紫（捏合法）酸处理废气 G_{4.2-4}、酸压滤洗涤废气 G_{4.2-5}、表面处理废气 G_{4.2-6}、压滤洗涤废气 G_{4.2-7}；永固紫（酸处法）配酸和酸胀废气 G_{4.3-4}、酸煮废气 G_{4.3-5}、压滤洗涤废气 G_{4.3-6}；酞菁绿酸处理废气 G₆₋₄、酸压滤洗涤废气 G₆₋₅、表面处理废气 G₆₋₆、压滤洗涤废气 G₆₋₇ 经一级碱吸收+一级水吸收装置（TA013-2）处理，通过 8#永固紫厂房 27m 高排气筒 DA008 排放。

9、DA009（原环评 DA016）：

盐、溶剂回收+永固紫（回流法）溶剂回收工序：MVR 蒸发不凝气、单效蒸发不凝气、洗涤离心废气经密闭管道收集送三级水喷淋装置+活性纤维吸附（TA016）处理；干燥废气、粉碎废气经密闭管道收集送自带袋式除尘器处理；一次蒸馏不凝气和二次蒸馏不凝气经三级水喷淋装置+活性纤维吸附（TA016）处理；最后由 9#盐、溶剂回收厂房 27m 高排气筒 DA009 排放。

10、DA010（原环评 DA007）：

酞菁蓝 BGS+有机复合绿+永固紫（回流法）：酞菁蓝 BGS 溶剂回收不凝气

G₃₋₄ 和有机复合绿溶剂回收不凝气 G₅₋₄ 经一级循环水冷凝+一级常温水喷淋+一级冷水喷淋+树脂吸附装置（TA007-1）处理；永固紫（回流法）溶剂回收不凝气 G_{4.1-3} 经两级水封槽（自带）+一级循环水冷凝+两级水吸收装置（一级常温水喷淋+一级冷水喷淋）（TA007-2）处理；永固紫（回流法）精馏不凝气经一级循环水冷凝+两级水吸收装置（一级常温水喷淋+一级冷水喷淋）（TA007-2），通过酞菁蓝 BGS 5#精制厂房 24m 高排气筒 DA010 排放。

11、DA011（原环评 DA018）：

汽提脱氨装置产生的氨废气经密闭管道收集送两级水吸收（TA018）处理后，通过 26mDA011 排气筒排放。

12、DA012（原环评 DA011）：

酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 磨粉尾气 G₃₋₈、拼混包装废气 G₃₋₁₀、放料包装粉尘、投料粉尘、有机复合绿磨粉尾气 G₅₋₈、放料包装粉尘、投料粉尘、拼混包装废气 G₅₋₁₀、拼混包装废气 G₅₋₁₃；与酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G₃₋₉、有机复合绿气流输送尾气 G₅₋₉、气流输送尾气 G₅₋₁₂，环境风尾气，通过 7#拼混包装厂房 27m 高排气筒 DA012 排放。

13、DA013（原环评 DA008）：

酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 酸煮废气 G₃₋₃ 和有机复合绿酸煮废气 G₅₋₃ 经一级碱吸收+一级水吸收装置（TA008）处理，酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G₃₋₂ 和有机复合绿气流输送尾气 G₅₋₂ 经一级洗涤塔处理后，通过酞菁蓝 BGS5#精制厂房 24m 高排气筒 DA013 排放。

14、DA014（原环评 DA014）：

永固紫（回流法）投料粉尘 G_{4.1-1}、气流输送尾气 G_{4.1-2}；永固紫（捏合法）投料粉尘 G_{4.2-1}、气流输送尾气 G_{4.2-2}、包装粉尘、投料粉尘；永固紫（酸处法）投料粉尘 G_{4.3-1}、气流输送尾气 G_{4.3-2} 和包装粉尘 G_{4.3-3}、酞菁绿投料粉尘 G₆₋₁，通过 8#永固紫厂房 27m 高排气筒 DA014 排放。

15、DA015（原环评 DA010）：

酞菁蓝 BGS+有机复合绿：酞菁蓝 BGS 微粉干燥尾气 G₃₋₆、有机复合绿微粉干燥尾气 G₅₋₆ 经一级洗涤塔（TA010）处理后；与酞菁蓝 BGS 气流输送尾气 G₃₋₇、有机复合绿气流输送尾气 G₅₋₇、气流输送尾气 G₅₋₁₁，通过酞菁蓝 BGS 6#干燥厂房 27m 高排气筒 DA015 排放。

16、DA016（原环评 DA019）：

污水处理中心易产生恶臭气体的单元进行加盖收集，收集的废气由密闭管道送入污水处理中心三级水吸收（TA019）装置处理后，通过 30m 高排气筒 DA019 排放；危废库废气就近引入危废库南侧污水处理中心“三级水吸收（TA019）”装置处理后，通过 30m 排气筒 DA019 排放；氨水储罐和盐酸储罐呼吸气经密闭管道送污水处理中心“三级水吸收（TA019）”装置处理后，通过 30m 高排气筒 DA016 排放。

17、DA017（原环评 DA002）：

酞菁蓝 B：气流输送尾气 G₂₋₄、磨粉尾气 G₂₋₅、气流输送尾气 G₂₋₆、环境风尾气经一级酸吸收+一级水吸收处理，微粉干燥尾气 G₂₋₉、微粉干燥尾气 G₂₋₁₄经一级洗涤塔（TA002）处理后，与气流输送尾气 G₂₋₁、投料粉尘 G₂₋₂、气流输送尾气 G₂₋₁₀、气流输送尾气 G₂₋₁₅，通过 3#酞菁蓝 B 车间 27m 高排气筒 DA017 排放。

18、DA018（原环评 DA012）：

酞菁蓝 B：气流输送尾气 G₂₋₁₆、拼混包装废气 G₂₋₁₇、环境风尾气通过 7#拼混包装厂房 27m 高排气筒 DA018 排放。

11.2.2 废水污染防治措施落实情况

厂区排水实行“雨污分流、污污分流”。项目产生的废水主要包括工艺废水、地坪冲洗水、实验室废水、循环系统置换水、锅炉脱硫废水、尾气喷淋系统置换废水、水环真空泵置换废水、树脂脱附排水、生活污水和活性纤维冲洗水，经厂区污水处理中心采用“改进 A/O 工艺”处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准与宣州区污水处理厂接管要求后接管宣州区污水处理厂处理，经宣州区污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）及其修改单中一级 A 标准后排入水阳江。

11.2.3 固废污染防治措施落实情况

项目产生的固废主要为气化炉碳粉、废包装、污水处理污泥、含铜滤饼、废滤布、废水检测废液、有机废液、废脱硝催化剂、软水制备废膜、废分子筛、废机油和机油桶、废劳保手套、口罩及生活垃圾。其中碳粉、废包装桶（烷基苯、助剂、二乙二醇，不属于危废）、废包装袋（不属于危废）、废反渗透膜、

废分子筛属于一般固废，废包装桶（四氢呋喃、正丁醇，属于危废）、废编织袋（苯酐、氯化亚铜、钼酸铵，属于危废）、含铜滤饼、废水处理污泥、废滤布、废水检测废液、有机废液、废脱硝催化剂、废机油及机油桶、废劳保手套、口罩等属于危险废物。

一般固废等按照国家《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（中华人民共和国主席令第四十三号）的相关要求设置暂存后外售综合利用；废包装桶（四氢呋喃、正丁醇，属于危废）、废编织袋（苯酐、氯化亚铜、钼酸铵，属于危废）、含铜滤饼、废水处理污泥、废滤布、废水检测废液、有机废液、废脱硝催化剂、废机油及机油桶、废劳保手套、口罩交宣城市富源锌业有限责任公司、宁国海螺环保科技有限责任公司、安徽浩悦生态科技有限公司处理。

项目产生的废包装桶（四氢呋喃、正丁醇，属于危废）（HW49）、废编织袋（苯酐、氯化亚铜、钼酸铵，属于危废）（HW49）、含铜滤饼（HW22）、废水处理污泥（HW12）、废滤布（HW49）、废水检测废液（HW49）、有机废液（HW49）、废脱硝催化剂（HW50）、废机油及机油桶（HW08）、废劳保手套、口罩（HW49）等危险废物委托宣城市富源锌业有限责任公司、宁国海螺环保科技有限责任公司、安徽浩悦生态科技有限公司处置。厂区建设一座 702m² 危废暂存库，能够实现防雨、防风、防渗漏、防流失。危废进出危废库建立管理台账，危废出厂实现转移三联单。

11.2.4 噪声污染防治措施落实情况

噪声设备主要有风机、球磨机、空压机及车间各类泵等。选用低噪声设备，针对各类设备分别设置隔声、减振等措施，加强厂区绿化以降低设备噪声对外环境的影响。

11.2.5 环境风险防范措施落实情况

厂区于雨水总排口设置初期雨水池和事故应急池，初期雨水池有效容积为 2500m³，事故应急池有效容积为 3000m³，初期雨水池与事故应急池之间设置溢流口，满足初期雨水和事故废水收容需要；于 2025 年 6 月完成了《安徽申兰华色材股份有限公司突发环境事件应急预案》（2025 年版）的编制，并报宣城市宣州区生态环境分局备案（02-341801-2025-051-M）。

11.3 验收工况结论

验收监测期间安徽申兰华色材股份有限公司污染治理设施运行正常、工况稳定，生产工况达到95%-97%，符合验收监测要求。

11.4 废气监测结论

有组织废气监测结论：根据验收期间废气治理设施有组织废气监测结果，验收期间：

排气筒DA001颗粒物排放浓度 $1.1\sim2.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $1.42\times10^{-2}\sim2.85\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ；二氧化硫排放浓度未检出；氮氧化物排放浓度 $7\sim27\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $8.52\times10^{-2}\sim0.737\text{kg}/\text{h}$ ；氨排放浓度 $0.639\sim3.76\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $1.44\times10^{-2}\sim5.53\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ 。颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2大气污染物排放限值要求；燃生物质制气导热油炉燃烧烟气排放满足“安徽省市场监督管理局、安徽省发展和改革委员会、安徽省生态环境厅转发《市场监督总局 国家发展改革委 生态环境部关于加强锅炉节能环保工作的通知》（皖市监发[2019]15号）”锅炉大气污染物超低排放要求（即在基准氧含量6%条件下，烟尘、二氧化硫、氮氧化物排放浓度分别不高于 $10\text{ mg}/\text{m}^3$ 、 $35\text{ mg}/\text{m}^3$ 、 $50\text{ mg}/\text{m}^3$ 要求）；氨排放满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表2排放限值要求。

排气筒DA002颗粒物排放浓度 $1.3\sim2.7\text{ mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $1.67\times10^{-2}\sim3.41\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2大气污染物排放限值要求。

排气筒DA003氨排放浓度 $4.13\sim9.71\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $2.70\times10^{-2}\sim6.01\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ；颗粒物排放浓度 $1.6\sim3.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $9.60\times10^{-3}\sim2.54\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃排放浓度 $4.70\sim18.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $2.84\times10^{-2}\sim0.106\text{kg}/\text{h}$ 。颗粒物、非甲烷总烃排放均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2大气污染物排放限值要求；氨排放满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表2排放限值要求。

一级碱吸收+一级水吸收(TA004)装置进口硫酸雾排放浓度未检出或 $0.30\sim0.49\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $1.01\times10^{-3}\sim1.70\times10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；一级碱吸收+一级水吸收(TA004)装置出口硫酸雾排放浓度 $0.21\sim0.45\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $6.99\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ 。

$^4\sim7.69\times10^{-4}$ kg/h，浓度较低因此产生检测误差。硫酸雾排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA005 硫酸雾排放浓度未检出或 $0.40\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $4.17\times10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；氨排放浓度 $35.9\sim54.4\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $0.446\sim0.566\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃排放浓度 $1.68\sim2.86\text{ mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $1.98\times10^{-2}\sim3.73\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ 。硫酸雾、非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2 大气污染物排放限值要求；氨排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2 排放限值要求。

排气筒 DA006 颗粒物排放浓度 $1.7\sim3.5\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $3.30\times10^{-2}\sim5.74\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA007 颗粒物排放浓度 $1.9\sim3.9\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $1.25\times10^{-2}\sim9.08\times10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA008 硫酸雾排放浓度 $0.64\sim0.71\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $6.70\times10^{-3}\sim7.62\times10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；氯化氢排放浓度 $2.99\sim4.91\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $2.72\times10^{-2}\sim5.36\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃排放浓度 $2.02\sim3.22\text{ mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $1.69\times10^{-2}\sim3.71\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ 。硫酸雾、氯化氢、非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA009 颗粒物排放浓度 $1.8\sim3.1\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $2.74\times10^{-2}\sim4.43\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃排放浓度 $1.69\sim3.45\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $2.42\times10^{-2}\sim5.06\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ；均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA010 非甲烷总烃排放浓度 $1.89\sim2.62\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $2.07\times10^{-3}\sim4.33\times10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA011 氨排放浓度 $899\sim977\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $0.366\sim0.627\text{kg}/\text{h}$ ，满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2 排放限值要求。

排气筒 DA012 颗粒物排放浓度 $1.4\sim2.9\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $8.49\times10^{-3}\sim1.95\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA013 颗粒物排放浓度 $5.0\sim7.0\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $9.98\times10^{-3}\sim1.39\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ；硫酸雾排放浓度 $0.2\sim0.62\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $9.40\times10^{-4}\sim1.33\times10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ 。颗粒物、硫酸雾排放均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA014 颗粒物排放浓度 $1.5\sim3.1\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $9.53\times10^{-3}\sim1.79\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA015 颗粒物排放浓度 $1.2\sim2.6\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $3.22\times10^{-2}\sim7.36\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA016 氨排放浓度 $401\sim582\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $12.9\sim18.7\text{kg}/\text{h}$ ；硫化氢排放浓度 $0.008\sim0.015\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $2.80\times10^{-4}\sim4.82\times10^{-4}\text{kg}/\text{h}$ ；氯化氢排放浓度 $2.51\sim5.29\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $8.00\times10^{-2}\sim0.203\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃排放浓度 $5.32\sim14.8\text{ mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $0.173\sim0.566\text{kg}/\text{h}$ 。氯化氢、非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求；氨、硫化氢排放均满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放限值要求。

排气筒 DA017 颗粒物排放浓度 $1.7\sim2.8\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $2.42\times10^{-2}\sim4.56\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求。

排气筒 DA018 颗粒物排放浓度 $1.4\sim3.0\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $7.18\times10^{-3}\sim1.48\times10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值要求。

无组织废气监测结论：根据验收监测期间的无组织监测数据，厂界非甲烷总烃排放浓度为 $0.72\sim1.61\text{mg}/\text{m}^3$ ，颗粒物排放浓度为 $0.17\sim0.242\text{mg}/\text{m}^3$ ，氯化氢排放浓度小于检出限，硫酸雾排放浓度为 $0.011\sim0.05\text{mg}/\text{m}^3$ ，无组织排放浓度均能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 大气污染物排放限值；氨排放浓度为 $0.018\sim0.12\text{mg}/\text{m}^3$ ，硫化氢排放浓度小于检出限，臭气浓度小于检出限，无组织排放浓度均能满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1 厂界标准限值；非甲烷总烃厂内无组织排放浓度为 $1\sim2.14\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《挥

发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 特别排放限值。

11.5 废水监测结论

根据厂区废水总排口水质的采样监测，验收检测期间污水总排口COD排放浓度为151~235mg/L，处理效率为90.21%~92.49%；BOD₅排放浓度为18.7~24.2mg/L，处理效率为89.70%~91.69%；SS排放浓度为7~12 mg/L，处理效率为9.09%~12.5%；色度为5（7.1）~6（7.4）倍，处理效率为25%~44.44%；氨氮排放浓度为0.268~1.46mg/L，处理效率为97.95%~99.63%；总氮排放浓度为16.6~18.6mg/L，处理效率为98.79%~98.85%；总磷排放浓度为0.278~0.41mg/L，处理效率为65.99%~80.49%；全盐量排放浓度为2570~2910mg/L，处理效率为4.61%~40.17%；动植物油类排放浓度为0.06~0.09mg/L，处理效率为74.19%~89.83%；石油类排放浓度为0.08~0.13mg/L，处理效率为91.56%~98.31%；总铜排放浓度为0.23~0.3mg/L，处理效率为97.90%~98.98%；水温为28.7~32.6，pH排放浓度为6.9~7.4，均能满足宣州区污水处理厂接管要求。

11.6 噪声监测结论

根据本期项目验收期间监测结果，噪声治理设施的降噪效果明显，项目厂界噪声排放能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准限值要求。

11.7 验收监测结论、

安徽申兰华色材股份有限公司年产 11000 吨高性能有机颜料建设项目环境保护审查、审批手续完备，项目建设过程中按照环评及批复的要求落实了环保“三同时”制度，项目未发生重大变动，环保设施运行正常，污染物达标排放，未发生环境污染事故，符合环保竣工验收条件。

11.8 建议

- 1、加强各类环保设施的管理和维护，确保各类污染物长期稳定达标排放；
- 2、强化风险意识，加强应急预案的演练，并根据演练结果及时调整预案，确保预案的可行性；
- 3、应加强职工培训，提高全员环保、安全意识，培训专业监测技术人员，提高自行监测能力；

4、加强各类危险废物临时贮存的管理，完善危险废物台账登记。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：安徽申兰华色材股份有限公司

填表人：

项目经办人（签字）：

建设 项目	项目名称	安徽申兰华色材股份有限公司年产 11000 吨高性能有机颜料建设项目					项目代码	2301-341802-04-01-500008	建设地点		安徽省宣城市宣城高新技术产业开发区，麒麟大道以南、乐义路以西、松泉西路以北			
	行业类别（分类管理名录）	二十三、化学原料和化学制品制造业 26，涂料、油墨、颜料及类似产品制 264					建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造			项目厂区中心经度/纬度	经度： 118°41'33.96"， 纬度： 31°1'18.05"		
	设计生产能力	11000 吨高性能有机颜料（6000t/a 酚菁蓝 BGS、3000t/a 酚菁蓝 B、1200t/a 永固紫、500t/a 有机复合绿和 300t/a 酚菁绿）					实际生产能力	11000 吨高性能有机颜料（6000t/a 酚菁蓝 BGS、3000t/a 酚菁蓝 B、1200t/a 永固紫、500t/a 有机复合绿和 300t/a 酚菁绿）	环评单位		安徽康安宏润环保科技有限公司			
	环评文件审批机关	宣城市生态环境局					审批文号	宣环评〔2023〕46 号	环评文件类型	环评报告书				
	开工日期	2023 年 8 月					竣工日期	2024 年 11 月	排污许可证申领时间	2024 年 12 月（首次申请）				
	环保设施设计单位						环保设施施工单位		本工程排污许可证编号	913418027548597279002V				
	验收单位	安徽康安宏润环保科技有限公司					环保设施监测单位	安徽博信检测有限公司	验收监测时工况	95%-97%				
	投资总概算（万元）	60730.49					环保投资总概算（万元）	5449	所占比例（%）	8.97				
	实际总投资（万元）	60730.49					实际环保投资（万元）	5545	所占比例（%）	9.13				
	废水治理（万元）	5110	废气治理（万元）	305	噪声治理（万元）	20	固体废物治理（万元）	/	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	110		
新增废水处理设施能力	/					新增废气处理设施能力	/	年平均工作时	7920					
运营单位	安徽申兰华色材股份有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			913418027548597279	验收时间	2025 年 12 月				
污染 物排 放达 标与 总量 控制 (工 业建 设项 目详 填)	污染物	原有排 放量(1)	本期工程实际排放 浓度(2)	本期工程允 许 排放浓度(3)	本期工程产 生量(4)	本期工程自身 削减量(5)	本期工程实际排 放量(6)	本期工程核定 排放总量(7)	本期工程“以新带老”削 减量(8)	全厂实际排放 总量(9)	全厂核定排放总 量(10)	区域平衡替代 削减量(11)	排放增减 量(12)	
	废水													
	化学需氧量		151~235		300									
	氨氮		0.268~1.46		40									
	废气													
	二氧化硫						0.178	3.071						
	烟尘						2.842	7.518						
	非甲烷总烃						7.379	9.764						
	工业粉尘													
	氮氧化物						6.144	20.604						
	工业固体废物													
	与项目有关的 其他特征污染 物													

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、 $(12) = (6) - (8) - (11)$, $(9) = (4) - (5) - (8) - (11) + (1)$ 。3、计量单位：废水排放量一万吨/年；废气排放量一万标

立方米/年；工业固体废物排放量-万吨/年；水污染物排放浓度-毫克/升