



安徽佳先新材料科技有限公司 年产 4.26 万吨表面活性剂项目

非重大变动环境影响分析说明

建设单位：安徽佳先新材料科技有限公司

编制单位：安徽康安宏润环保科技有限公司

编制日期：二〇二六年八月

目 录

第 1 章 编制说明	1
1.1 编制依据	1
1.1.1 法律法规	1
1.1.2 地方性法规政策	2
1.1.3 相关导则及技术规范	3
1.1.4 项目依据	3
1.2 编制目的	4
1.3 重点内容	4
1.3.1 主要变动内容	4
1.3.2 结论	5
第 2 章项目变动情况概述	6
2.1 项目建设及进展情况	6
2.1.1 项目环保手续办理情况	6
2.1.2 环评批复要求及落实情况	6
2.2 建设项目变动概况	11
2.2.1 项目性质变动情况	11
2.2.2 项目建设规模变动情况	11
2.2.3 项目地点变动情况	18
2.2.4 项目生产工艺变动情况	20
2.2.5 项目环境保护措施变动情况	32
2.2.6 项目是否属于重大变动判定	42
2.2.7 主要原辅材料变动情况	45
2.2.8 生产设备变动情况	49
第 3 章评价要素变动情况	56
3.1 变动后环境要素评价等级、评价范围变化情况	56
3.1.1 原环评各环境要素评价等级及评价范围	56
3.1.2 项目变动后环境保护目标	59

3.2 项目变动后评价标准	60
第 4 章变动环境影响分析说明	62
4.1 工艺变动环境影响分析说明	62
4.2 废气变动后环境影响分析说明	62
4.2.1 废气变动情况	62
4.2.2 废气变动环境影响分析	62
4.3 废水变动环境影响分析说明	63
4.4 噪声变动环境影响分析说明	67
4.5 固体废物变动环境影响分析说明	67
4.6 环境防护距离变动环境影响分析说明	70
第 5 章结论	71
 附件 1 环评批复	72
附件 2 锅炉选型说明	79
附件 3 厂区平面布置图	80
附件 4 评审意见	81

第 1 章 编制说明

1.1 编制依据

1.1.1 法律法规

- 1、《中华人民共和国生态环境法典》，2026 年 8 月 15 日起施行；
- 2、中华人民共和国国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》，2017 年 10 月 1 日起施行；
- 3、国务院发布《危险化学品安全管理条例》国务院令第 591 号，2011 年 12 月 1 日起施行；
- 4、《国务院关于印发大气污染防治行动计划的通知》国发〔2012〕37 号文；2013 年 9 月 10 日；
- 5、《国务院关于印发水污染防治行动计划的通知》国发〔2015〕17 号文，2015 年 4 月 2 日；
- 6、《国务院关于印发土壤污染防治行动计划的通知》国发〔2016〕31 号文，2016 年 5 月 28 日；
- 7、《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），2020 年 11 月 30 日发布；
- 8、《国家危险废物名录（2025 版）》，生态环境部令第 36 号；
- 9、国家环境保护部令环发〔2012〕77 号文《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》；
- 10、国家环境保护部令环发〔2012〕98 号文《关于切实加强风险防范严格环境影响评价管理的通知》；
- 11、环境保护部文件：环环评〔2016〕150 号文《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》，2016 年 10 月 26 日；
- 12、中华人民共和国环境保护部 2017 年第 43 号公告《建设项目危险废物环境影响评价指南》，2017 年 10 月 1 日起施行；
- 13、生态环境部文件：环大气〔2019〕53 号《关于印发〈重点行业挥发性有机物综合治理方案〉的通知》，2019 年 6 月 26 日；
- 14、生态环境部环大气〔2020〕33 号《关于印发〈2020 年挥发性有机物治

理攻坚方案〉的通知》，2020 年 6 月 23 日；

15、生态环境部环环评〔2021〕45 号《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》，2021 年 5 月 31 日；

16、生态环境部办公厅环办综合函〔2021〕495 号《环境保护综合名录（2021 版）》，2021 年 11 月 2 日；

17、《国务院关于深入打好污染防治攻坚战的意见》，2021 年 11 月 2 日；

18、《关于提升危险废物环境监管能力、利用处置能力和环境风险防范能力的指导意见》；

19、《重点管控新污染物清单（2023 年版）》。

1.1.2 地方性法规政策

1、安徽省环保厅皖环发〔2013〕1533 号《安徽省环保厅转发环保部办公厅关于切实加强环境影响评价监督管理工作的通知和关于印发建设项目环境影响评价政府信息公开指南（试行）的通知》；

2、安徽省环境保护厅文件皖环发〔2017〕166 号《安徽省环保厅关于进一步加强危险废物环境监督管理的通知》，2017 年 11 月 22 日；

3、安徽省人民代表大会常务委员会公告第二十四号《安徽省环境保护条例》，2018 年 1 月 1 日起施行；

4、安徽省人民政府皖政〔2018〕51 号《安徽省人民政府关于建立固体废物污染防治长效机制的意见》，2018 年 7 月 2 日；

5、安徽省人民代表大会常务委员会《安徽省大气污染防治条例》，2018 年 9 月 29 日修订；

6、安徽省人大常委会公告第八号《安徽省淮河流域水污染防治条例》，2019 年 1 月 1 日；

7、安徽省环境保护厅皖环发〔2017〕19 号《安徽省环保厅关于进一步加强建设项目新增大气主要污染物总量指标管理工作的通知》，2017 年 3 月 28 日；

8、安徽省生态环境厅《关于发布〈安徽省“十四五”危险废物 工业固体废物污染环境防治规划〉的通知》（皖环发〔2021〕40 号，2021 年 9 月 16 日）；

9、《安徽省人民政府办公厅关于印发安徽省新污染物治理工作方案的通知》（皖政办〔2023〕4 号）。

1.1.3 相关导则及技术规范

- 1、《建设项目环境影响评价技术导则总纲》（HJ2.1-2016）；
- 2、《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）；
- 3、《环境影响评价技术导则地表水环境》（HJ2.3-2018）；
- 4、《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016）；
- 5、《环境影响评价技术导则声环境》（HJ2.4-2021）；
- 6、《环境影响评价技术导则 生态影响》（HJ 19-2022）；
- 7、《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）；
- 8、《环境影响评价技术导则土壤环境（试行）》（HJ964-2018）；
- 9、《建设项目危险废物环境影响评价指南》（公告 2017 年第 43 号）；
- 10、《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）；
- 11、《危险废物鉴别标准通则》（GB5085.7-2019）；
- 12、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）；
- 13、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（GB2025-2012）；
- 14、《危险废物处置工程技术导则》（HJ2042-2014）；
- 15、《大气污染防治工程技术导则》（HJ2000-2010）；
- 16、《挥发性有机物治理实用手册》（生态环境部大气环境司编）；
- 17、《污染源源强核算技术指南准则》（HJ884-2018）；
- 18、《石油化工工程防渗技术规范》（GB/T 50934-2013）；
- 19、《企业突发环境事件风险分级办法》（HJ941-2018）；
- 20、《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）；
- 21、《安徽省生态环境厅关于规范建设项目环境影响评价调整变更工作的通知》（皖环函〔2023〕997 号）。

1.1.4 项目依据

- 1、《蚌埠精细化工高新技术产业基地规划（2021-2035）环境影响报告书》；
- 2、关于《蚌埠精细化工高新技术产业基地规划（2021-2035）环境影响报告书审查意见》的函（蚌环字〔2022〕18 号）；
- 3、《安徽佳先新材料科技有限公司年产 4.26 万吨表面活性剂项目环境影响

报告书》及其批复；

4、《安徽佳先新材料科技有限公司突发环境事件应急预案》及备案表；

5、安徽佳先新材料科技有限公司提供的相关技术资料。

1.2 编制目的

1、通过梳理实际建设情况，结合相关要求、项目原环评及批复，梳理本项目变动内容。

2、根据项目变动内容，分析建设项目变更后污染源、排污节点及主要污染源和污染物排放变化情况，分析污染防治措施是否可行、污染物达标排放情况及是否满足总量控制指标。

3、根据项目变动后实际建设情况，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），分析判断本项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素是否构成重大变动。

4、根据项目变更后污染防治措施及污染物排放情况，分析项目变动所产生的环境影响，为本项目运营期环境管理和污染防治对策提供科学依据，最大程度地降低项目的建设对周围环境的不利影响。

1.3 重点内容

1.3.1 主要变动内容

本次变动内容主要如下：

1、公用工程：考虑瞬时用热峰值较大，2#生产车间、3#生产车间电加热导热油炉改为1台700kW、1台940kW，原环评按照平均热负荷设计（300kW/台）；新增1台备用200m³/h制氮机。

2、废水污染治理方案优化：高氨废水处理方案由原环评设计的“脱氨塔预处理后送污水处理站进一步处理后外排”升级为“氨水回收工艺”，高氨废水不外排。

3、其他环境保护措施优化：

①废气：脱氨塔废气调整为氨回收废气，氨回收废气经稀硫酸吸收预处理后由加氢车间排气筒排放；2#车间含氯废气预处理装置由“三级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”改为“一级碱洗+二级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”预处理。

②固废：新增氨水回收过程中产生的残渣；新增危险废物：不合格品、废机油桶；危险废物暂存库面积由 90m² 扩大到 115m²。

③环境风险防范措施和应急措施：事故应急池容积由环评的 1600m³ 变更为 1933m³，初期雨水池容积由环评的 1200m³ 变更为 1421m³。

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），上述变动内容不属于重大变动。

1.3.2 结论

本分析说明编制符合《安徽省生态环境厅关于规范建设项目环境影响评价调整变更工作的通知》要求。安徽佳先新材料科技有限公司年产 4.26 万吨表面活性剂项目建设性质、建设地点、建设规模、主要生产工艺未发生变化，上述变动内容不会导致废水、废气污染物排放量增加。对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函〔2020〕688 号），上述变动内容不构成重大变动。

第 2 章项目变动情况概述

2.1 项目建设及进展情况

2.1.1 项目环保手续办理情况

安徽佳先新材料科技有限公司成立于 2022 年 10 月，位于蚌埠市淮上区沫河口精细化工园区淝河中路南侧、金淞路东侧；2024 年 8 月，投资建设“年产 4.26 万吨表面活性剂项目”，该项目已于 2024 年 10 月 17 日取得蚌埠市生态环境局对该项目的批复（蚌埠环许〔2024〕30 号）；2025 年 1 月，编制了突发环境事件应急预案（一般-大气+一般-水），并报蚌埠市淮上区生态环境分局，备案编号：340311-2025-001-L；2025 年 11 月 17 日，成功申请排污许可证（重点管理），编号：91340311MA8PJP39N001V。

截至 2026 年 8 月，该项目主体工程已建设完工，设备基本安装完成，正在进行设备调试，未投产。本项目环保手续履行情况见下表：

表 2-1 项目环保手续履行情况一览表

序号	时间	环保手续名称	批复/备案部门	批复/备案文号
1	2024 年 10 月 17 日	环境影响评价 （报告书）	蚌埠市 生态环境 局	蚌埠环许 〔2024〕30 号
2	2025 年 1 月 6 日	突发环境事件应急预案 （一般-大气+一般-水）	蚌埠市淮上区生态 环境分局	340311-2025- 001-L
3	2025 年 11 月 17 日	排污许可证 （重点管理）	蚌埠市生态环境局	91340311MA8 PJP39N001V

2.1.2 环评批复要求及落实情况

本项目环评批复要求及落实情况见下表：

表 2-2 项目环评批复要求及落实情况一览表

类别	名称	环评批复内容	实际建设内容	落实情况
建设地址	建设项目地理位置	项目建设地点位于蚌埠精细化工高新技术产业基地淝河中路南侧、金淞路东侧	项目建设地点位于蚌埠精细化工高新技术产业基地淝河中路南侧、金淞路东侧	符合环评批复要求
建设内容	建设内容	项目主要建设年产 10700 吨乙氧基化系列产品、12000 吨磷酸酯系列产品、4000 吨聚醚系列产品和 23900 吨复配型纺织助剂产品、435 吨副产品再生工业盐及生产装置，配套公辅工程、仓储、环保设施、办公楼等。	项目主要建设年产 10700 吨乙氧基化系列产品、12000 吨磷酸酯系列产品、4000 吨聚醚系列产品和 23900 吨复配型纺织助剂产品、435 吨副产品再生工业盐及生产装置，配套公辅工程、仓储、环保设施、办公楼等。	符合环评批复要求
环境保护措施	施工期环境管理	（一）加强施工期环境管理。严格控制施工场地、施工机械和车辆运输扬尘等对环境的影响。严格落实《安徽省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》《安徽省建筑工程施工和预拌混凝土生产扬尘污染防治标准（试行）》《施工场地颗粒物排放标准》等要求，做到工地围挡、物料堆放覆盖、出入车辆冲洗、路面硬化、土方开挖湿法作业、渣土车辆密闭运输“六个百分百”，防止扬尘对周围环境敏感目标的影响。严禁使用尾气排放不达标的施工机械和运输车辆。	项目施工期严格落实施工期环境管理要求，尽量减少对周边环境影响，现整体工程已完工，设备安装完成。	符合环评批复要求
	大气污染防治措施	（二）严格落实《报告书》中提出的各项大气污染防治措施，加强各类废气收集、处理系统的设备维护和管理，确保废气稳定达标排放。脂肪酸乙氧基化物生产装置和脂肪胺乙氧基化物生产装置工艺废气预处理后与脂肪酸酯生产装置、纺织助剂 C 生产装置、脂肪酸乙氧基化物生产装置、聚醚生产装置、脂肪醇乙氧基化物生产装置工艺废气合并经 RTO 焚烧处理后由排气筒高空排放；脂肪醇磷酸酯钾盐生产装置、脂肪酰氨基酸、纺织助剂 B 生产装置工艺废气预处理后与其他废气合并经“二级冷凝+二级活性炭吸附处理”由排气筒高空排放；脂肪胺乙氧基化物生产装置加氢反应废气，采用密闭管道收集后注入氮气稀释至爆炸极限以下由“二级冷凝+水封罐”处理后由排气筒高空排放；五氧化二磷粉料投料工序设置密闭仓，投料粉尘经密闭仓负压引风收集后经设备自带滤筒除尘器处理后由排气筒高空排放；污水处理站脱氨塔脱氨废气拟采用稀硫酸吸收预处理后与污水站其他废气经“碱喷淋吸收+活性炭吸附”处理后由排气筒高空排放；危废暂存库废气主要为少量非甲烷总烃，拟采用负压收集后经活性炭吸附装置处理后由排气筒高空排放。外排废气按《报告书》中所列的各项标准和要求限值执行，并按相应规定规范设置排气筒。 加强生产管理，采取有效措施，严格控制工艺废气、生产装置区、储罐区等环节废气的无组织排放，确保各类污染物厂区内和厂界监控点达标。按《报告书》要求设置 500 米环境防护距离，防护距离范围内不得规划、新建居住、	已严格落实《报告书》中提出的各项大气污染防治措施：①本项目 3#生产车间脂肪酸乙氧基化物生产装置（G1-3 反应放空废气、聚醚生产装置 G3-3 反应放空废气、脂肪醇乙氧基化物生产装置 G5-3 反应放空废气均含环氧乙烷、环氧丙烷）经三级水洗塔预处理（TA001）；总风机风量 12000m³/h。3#生产车间脂肪胺乙氧基化物生产装置（G2-1 水吸收废气、G2-2 蒸馏不凝气、G2-3 混料废气、G2-5 蒸馏不凝气、G2-6 化料废气、G2-7 脱水废气、G2-8 反应放空废气、G2-9 中和废气、G2-10 包装废气）经三级水洗塔+一级酸洗预处理（TA002）；上述废气预处理后与 2#生产车间脂肪酸酯生产装置（G6-1 酯化废气、G6-2 包装废气）；纺织助剂 A 生产装置（G8-1 投料废气、G8-2 升温搅拌废气、G8-3 包装废气）、纺织助剂 C 生产装置（G10-1 投料废气、G10-2 升温搅拌废气、G10-3 包装废气）、3#生产车间脂肪酸乙氧基化物生产装置（G1-1 化料废气、G1-2 真空脱水废气、G1-4 中和废气、G1-5 包装废气）；聚醚生产装置（G3-1 化料废气、G3-2 脱水废气、G3-4 中和废气、G3-5 包装废气）；脂肪醇乙氧基化物生产装置（G5-1 化料废气、G5-2 脱水废气、G5-4 中和废气、G5-5 包装废气）合并经 RTO 焚烧处理后由 25 米高 DA004 排气筒排放。 ②本项目 2#生产车间脂肪醇磷酸酯钾盐生产装置工艺废气、脂肪酰氨基酸工艺废气、纺织助剂 B 生产装置工艺废气盐酸储罐、盐酸高位槽呼吸气，含氯废气经“一级碱洗+二级水洗塔+除湿”预处理，再与其他废气合并经“二级冷凝+二级活性炭吸附处理（蜂窝状活性炭）”后由 25 米高 DA005 排气筒排放。风机风量	符合环评批复要求

类别	名称	环评批复内容	实际建设内容	落实情况
		教育、医疗等环境敏感建筑物。	4000m³/h。 ③本项目 3#生产车间脂肪胺乙氧基化物生产装置 G2-4 加氢反应废气含氢气，采用密闭管道收集后注入氮气稀释至爆炸极限以下（≤4%）由“二级冷凝+水封罐”处理后由 25 米高 DA006 排气筒排放，氨回收废气经稀硫酸吸收预处理后由加氢车间排气筒（DA006）排放。风机风量 500m³/h。 ④本项目 2#生产车间五氧化二磷粉料投料工序设置密闭仓，投料粉尘经密闭仓负压引风收集后经设备自带滤筒除尘器处理后由 25m（DA007）排气筒排放。风机风量 2000m³/h。 ⑤本项目污水站废气主要为氨、硫化氢及 VOCs 等，池体采用加盖负压收集后送碱喷淋吸收+活性炭吸附处理后由 15m 高 DA008 排气筒排放。风机风量 4000m³/h。 ⑥本项目依托现有在建项目建设的危废库，危废暂存库废气采用负压收集后经活性炭吸附装置处理后由 15m 高 DA003 排气筒排放。风机风量 2000m³/h。	
	水污染防治措施	（三）认真落实《报告书》中提出的废水污染防治措施，落实厂区排水实行“清污分流、雨污分流”，污水处理实行“分类收集、分质处理”的原则。本项目高氨废水经脱氨处理，再与其他工艺废水、设备清洗水等高浓度废水经预处理后，与生活污水、地坪拖洗水废水、循环冷却水系统废水、初期雨水等合并，经污水处理站处理后，纯水制备系统废水满足沭河口污水处理厂接管限值、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 的三级标准、《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015）及其修改单中水污染物间接排放限值后进入沭河口污水处理厂深度处理。厂区内雨、污水管网设置应严格按照基地规划环评及其审查意见要求执行，废水应经专用明管输送至基地污水处理厂，并设置在线监控装置、视频监控系统及自控阀门，与生态环境部门监控中心联网。废水排放应实现“一企一管”方式，规范设置厂区排污口。	已严格落实《报告书》中提出的废水污染防治措施：厂区实行雨污分流，污水排放实现“一企一管”方式，采用明管形式接入园区架空污水管廊，污水通过架空污水管道输送至污水处理厂处理，企业只设置 1 个污水排口。雨水采用明沟方式输送，采用可视盖板，企业只设置 1 个雨水排口。 本项目将现有 6m³/d 的污水处理站扩建为一座处理能力 200m³/d 的污水处理站，3#车间南侧新增氨水回收装置，高氨废水处理方案由原环评设计的“脱氨塔预处理后送污水处理站进一步处理后外排”升级为“氨水回收工艺”，高氨废水不外排；根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB 34330—2017）中 5.2 章节相关要求，回收氨水中废水污染物应满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）相关排放限值（COD≤100mg/L），经有资质单位检测满足《工业氨水》HG/T5353-2018 产品质量标准后可作为产品外售；其他工艺废水、设备清洗水等高浓度废水经“隔油池+高浓度调节池+水解酸化池+絮凝反应池+沉淀池+中间水池+电催化氧化”预处理（处理能力 100m³/d），处理后与生活污水、地坪拖洗水废水、循环冷却水系统废水、初期雨水等废水合并，经“两级 A/O 活性污泥池+二沉池+絮凝反应池+沉淀池”（处理能力 200m³/d）处理；处理后与纯水制备系统废水由总排口经园区污水管网排入沭河口污水处理厂处理达标排放。	符合环评批复要求
	地下水污染防治措施	（四）认真落实《报告书》中提出的地下水污染防治措施，防止地下水污染。实行分区防渗，将生产车间，危废暂存库，初期雨水池，事故应急池，污水管网、污水处理设施区等划为重点防渗区，严格按照不同等级的防渗规范要求进行了防渗处理。建立完善的地下水监测制度，合理设置地下水监测井和检漏、应急抽水系统，开展定期监测，严防地下水和土壤污染，一旦出现	已严格落实《报告书》中提出的地下水污染防治措施，实行分区防渗：2#生产车间、3#生产车间、甲类原料罐区、污水管网等重点防渗区采用 2.0mm 的高密度聚乙烯膜（渗透系数 $0.55 \times 10^{-13} \text{cm/s}$），等效防渗性能不低于 6m 厚渗透系数为 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 的黏土层的防渗性能；危险废物暂存库采用 2.0mm 的高密度聚乙烯膜（渗透系数	符合环评批复要求

类别	名称	环评批复内容	实际建设内容	落实情况
		地下水污染，立即启动应急预案和应急处置办法，避免对周边地下水环境敏感保护目标和土壤造成不利影响。	$0.55 \times 10^{-13} \text{cm/s} \leq 10^{-10} \text{cm/s}$ ；一般防渗区采用 4.2mm 长丝土工布进行防渗，可以满足一般防渗区防渗要求	
	噪声污染防治措施	（五）强化减振降噪措施。选用低噪声设备，加强厂区绿化，采取消音、隔声、吸声、减振等措施进行噪声治理，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。	均选用低噪声设备，产生机械噪声的设备均采取了隔声、减振措施	符合环评批复要求
	固体废物处理处置	（六）按“资源化、减量化、无害化”处置原则，落实固体废物的分类收集、处置和综合利用措施，强化全过程管理。本项目产生的蒸馏釜残、过滤滤渣、气浮废滤液、包装桶（已破损）、废包装袋、RTO 废蓄热材料、废滤筒及粉尘、废冷凝液、废活性炭、废硫酸铵、隔油池废油、物化污泥、废机油、废导热油、检测废液等为危险废物，须严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关要求，规范暂存并交由资质单位进行处置。高度重视各类固体废物的特性和相容性，避免不相容的固体废物混合产生不良后果。规范设置蒸馏釜残暂存场所，并按《关于加强危险废物鉴别工作的通知》（环办固体函〔2021〕419 号）要求，规范鉴定程序，委托有资质单位进行危险废物属性鉴定，确定不属于危险废物后方可按照一般固废处理或者综合利用；属性鉴定之前在厂区内暂存和环境管理按危险废物相应要求进行管理。	项目设置一般固体暂存库、危险废物暂存库，蒸馏釜残、过滤滤渣、气浮废滤液、包装桶（已破损）、废包装袋、RTO 废蓄热材料、废滤筒及粉尘、废冷凝液、废活性炭、废硫酸铵、隔油池废油、物化污泥、废机油、废导热油、检测废液、残渣、不合格品、废机油桶等危险废物收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置；其中蒸馏釜残 S2-3 鉴定为危险废物，危废类别为 HW11，废物代码为 900-013-11，收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置。	符合环评批复要求
	风险防范措施	（七）严格落实《报告书》中提出的各项环境风险防范、应急措施，重点做好生产装置区、危险废物储存场所及污染防治措施等场所环境风险防范工作，严防泄漏事故发生。厂区应设置足够容积的应急事故应急池，生产车间、原料库等区域导流沟、收集槽与厂区应急事故应急池连通，可有效切断事故性排放废水与外部的通道。采取源头控制和分区防渗措施，厂区生产车间、原料库、危废库等区域均实施重点防渗措施，车间等地面实施防腐防渗处理。加强化学品环境风险管理，按要求进行危险化学品环境管理登记，认真做好本项目涉及危险化学品的运输、使用和储存工作，建立化学品环境管理台账和信息档案。加强危险源的设备检修、维护以及环境风险隐患排查，制定完善的环境风险事故应急预案，报生态环境部门备案，并在运行中全面落实；与园区构建应急联动响应机制，在投入生产前进行应急培训并开展事故模拟与应急演练检验，在生产过程中定期组织应急演练和培训，杜绝和防范环境风险和事故排放。	已严格落实《报告书》中提出的各项环境风险防范、应急措施：车间、库房四周均设置了截流沟；罐区设置围堰；重点区域配备有毒有害气体报警装置、紧急抽风系统及应急喷淋设施等环境风险防范及预警措施。厂区建设一座 1933m ³ 的事故应急池（33.5×15×4.2m）和一座 1421m ³ 的初期雨水池（25×15×4.2m），可以满足厂区事故应急废水暂存需求。已严格落实《报告书》中提出的分区防渗措施，2#生产车间、3#生产车间、甲类原料罐区、污水管网等重点防渗区采用 2.0mm 的高密度聚乙烯膜（渗透系数 $0.55 \times 10^{-13} \text{cm/s}$ ），等效防渗性能不低于 6m 厚渗透系数为 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 的黏土层的防渗性能；危险废物暂存库采用 2.0mm 的高密度聚乙烯膜（渗透系数 $0.55 \times 10^{-13} \text{cm/s} \leq 10^{-10} \text{cm/s}$ ）；一般防渗区采用 4.2mm 长丝土工布进行防渗，可以满足一般防渗区防渗要求。 已规范化学品环境风险管理，按要求进行危险化学品环境管理登记，落实本项目涉及危险化学品的运输、使用和储存工作，建立了化学品环境管理台账和信息档案。编制完成突发环境事件应急预案并报蚌埠市淮上区生态环境分局备案（编号 340311-2025-001-L），定期开展应急演练和培训，制定并落实环境风险隐患排查制度。	符合环评批复要求
	其他环境保护措施	（八）提高管理运营水平，加强非正常工况的环境保护工作，对非正常工况制定污染治理应急机制并落实相应的防治措施，制定完善的检维修操作规程，进一步降低开停车等非正常工况发生频次及污染物排放，杜绝非正常事	运营期内加强环境管理，且配备专人负责环境保护工作，加强环保设施隐患排查和日常维护工作。 运营过程中不断优化工程和环保设计，不断提高清洁生产水平，确保企业清洁	符合环评批复要求

类别	名称	环评批复内容	实际建设内容	落实情况
		故及排放。一旦出现事故或发现对周边环境产生不良影响，应立即采取包括停止生产在内的必要措施，及时清除污染，防止造成环境污染事故。 （九）进一步优化工程和环保设计，不断提高清洁生产水平，企业清洁生产指标应达到国内同行业先进水平。 （十）加强环境管理及监测。建立健全企业内部环境管理机制，制定完善的环保规章制度，建立完整的企业环境管理体系。加强日常运行和维护管理，确保各类污染物稳定达标排放、环境风险得到有效控制。强化污染源管理，制定自行监测方案，落实环境管理与监测计划，按规定开展自行监测和信息公开。项目实施后最终排入外环境的污染物总量不得超过核定的总量控制指标。 （十一）在项目施工和运营过程中，应建立畅通的公众参与平台，加强宣传与沟通工作，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求。定期发布企业环境信息，并主动接受社会监督。	生产指标达到国内同行业先进水平。 已建立健全企业内部环境管理机制，制定完善的环保规章制度，建立完整的企业环境管理体系。已制定自行监测方案，落实环境管理与监测计划，按规定开展自行监测和信息公开。	
	排污许可	做好与排污许可证申领的衔接，将批准的《报告书》中环境保护措施、污染物排放清单及其他有关内容，按照排污许可技术规范要求载入排污许可证。项目发生实际排污行为之前，你司应当按照国家环境保护相关法律法规以及排污许可证申请与核发技术规范要求申请排污许可证，不得无证排污。	已申请排污许可证，证书编号：91340311MA8PJPH39N001V	符合环评批复要求
	环境管理	项目实施中应提高设计和管理水平，严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。各项环境管理、污染防治、风险防范措施应一并落实。项目竣工后，你公司应当按照生态环境行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，经验收合格方可投入生产。	已严格落实环境保护“三同时”制度，截至 2026 年 8 月，该项目主体工程已建设完工，设备基本安装完成，正在进行设备调试，未投产。	符合环评批复要求

根据上表，本项目实际建设符合环评批复要求，项目变动后废水、废气、噪声、固体废物均已落实环评批复中提出的环境保护措施要求，无不利环境影响变化。

2.2 建设项目变动概况

2.2.1 项目性质变动情况

表 2-3 项目性质变动情况一览表

变动项目	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
性质	项目性质为新建，项目行业类别：C266 专用化学产品制造（化学试剂和助剂制造 2661）	项目性质为新建，项目行业类别：C266 专用化学产品制造（化学试剂和助剂制造 2661）	无	无	无

根据上表，本项目性质未发生变动，项目开发、使用功能未发生变化。

2.2.2 项目建设规模变动情况

2.2.2.1 项目建设规模变动情况

本项目变动前后建设规模见下表：

表 2-4 项目建设规模变动情况一览表

项目	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
建设规模	项目总用地面积约60亩；建设规模及内容：主要建设年产10700吨乙氧基化系列产品、12000吨磷酸酯系列产品、4000吨聚醚系列产品、23900吨复配型纺织助剂产品、435吨副产品再生工业盐及生产装置，及配套公辅工程、仓储、环保设施、办公楼等。	项目总用地面积约 60 亩；建设规模及内容：主要建设年产 10700 吨乙氧基化系列产品、12000 吨磷酸酯系列产品、4000 吨聚醚系列产品、23900 吨复配型纺织助剂产品、435 吨副产品再生工业盐及生产装置，及配套公辅工程、仓储、环保设施、办公楼等。新增氨水回收装置，新增副产氨水。	新增副产氨水*	降低废水中氨氮浓度，缓解废水处理压力，提高资源利用率	无

注*：根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB 34330—2017）中 5.2 章节相关要求，回收氨水中废水污染物应满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）相关排放限值（COD≤100mg/L），经有资质单位检测满足《工业氨水》HG/T5353-2018 产品质量标准后可作为产品外售。

2.2.2.2 项目建设内容变动情况

本项目变动前后项目建设内容见下表：

表 2-5 项目建设内容变动前后一览表

工程类别	工程名称	环评及批复工程内容及规模		实际建设情况	变动情况
主体工程	2#生产车间	在厂区东北部新建一座占地面积 729m ² 的 2#生产车间（3F，H=18m，40.5m×18.4m，建筑面积 2187m ² ），甲类。	在车间新建酯化釜、中和釜、乳化釜等生产设施建设 1 条脂肪醇磷酸酯钾盐生产线。设计产能为 12000t/a 脂肪醇磷酸酯钾盐：2000 t/a 用于生产复配型纺织助剂（具体为纺织助剂 A800t/a、纺织助剂 B400t/a、纺织助剂 C800t/a），外售量 10000t/a。	在车间新建酯化釜、中和釜、乳化釜等生产设施建设 1 条脂肪醇磷酸酯钾盐生产线。设计产能为 12000t/a 脂肪醇磷酸酯钾盐：2000 t/a 用于生产复配型纺织助剂（具体为纺织助剂 A800t/a、纺织助剂 B400t/a、纺织助剂 C800t/a），外售量 10000t/a。	未变动
			在车间新建酰胺化釜、静置釜、蒸发釜等生产设施建设 1 条脂肪酰基氨基酸（纺织助剂 A 中间产品）及副产工业盐生产线。设计产能为 1350t/a 脂肪酰基氨基酸，全部用于生产纺织助剂 A，不外售。副产工业盐 435t/a，外售。	在车间新建酰胺化釜、静置釜、蒸发釜等生产设施建设 1 条脂肪酰基氨基酸（纺织助剂 A 中间产品）及副产工业盐生产线。设计产能为 1350t/a 脂肪酰基氨基酸，全部用于生产纺织助剂 A，不外售。副产工业盐 435t/a，外售。	未变动
			在车间新建酯化釜、冷却釜等生产设施建设 1 条脂肪酸酯（纺织助剂 C 中间产品）生产线。设计产能为 800t/a，全部用于生产复配型纺织助剂 C，不外售。	在车间新建酯化釜、冷却釜等生产设施建设 1 条脂肪酸酯（纺织助剂 C 中间产品）生产线。设计产能为 800t/a，全部用于生产复配型纺织助剂 C，不外售。	未变动
			在车间新建搪瓷釜等生产设施建设复配型纺织助剂 3 条生产线（纺织助剂 A、B、C 各建设一条生产线）。设计产能为 23900t/a 复配型纺织助剂，全部外售。	在车间新建搪瓷釜等生产设施建设复配型纺织助剂 3 条生产线（纺织助剂 A、B、C 各建设一条生产线）。设计产能为 23900t/a 复配型纺织助剂，全部外售。	未变动
			在 2#生产车间南部区域新建 1 座烘房，热源为蒸汽，用于冬季将桶装中间产品升温液化，工作温度约为 50℃。总占地面积 36m ² ，建筑高度 2.5m。	在 3#生产车间南部区域新建 1 座烘房，热源为蒸汽，用于冬季将桶装中间产品升温液化，工作温度约为 50℃。总占地面积 36m ² ，建筑高度 2.5m。	建设位置调整
	3#生产车间	在厂区西部新建一座占地面积 891m ² 的 3#生产车间（4F，H=23.5m，49.5m×18 m，建筑面积 3564m ² ），甲类。	在车间新建循环釜、前处理釜、后处理釜等生产设施建设 1 条脂肪酸乙氧基化物生产线。设计产能为 3000t/a 脂肪酸乙氧基化物，其中 1000t/a 用于生产复配型纺织助剂（具体为纺织助剂 B400t/a、纺织助剂 C600t/a），外售量 2000t/a。	在车间新建循环釜、前处理釜、后处理釜等生产设施建设 1 条脂肪酸乙氧基化物生产线。设计产能为 3000t/a 脂肪酸乙氧基化物，其中 1000t/a 用于生产复配型纺织助剂（具体为纺织助剂 B400t/a、纺织助剂 C600t/a），外售量 2000t/a。	未变动
			在车间新建脂肪腈主反应器、脂肪腈加氢反应釜、薄膜蒸发器、循环釜等设备建设 1 条脂肪胺乙氧基化物生产线。设计产能为 7700t/a 脂肪胺乙氧基化物，其中 2000t/a 用于生产复配型纺织助剂（具体为纺织助剂 B500t/a、纺织助剂 C1500t/a），外售量 5700t/a。	在车间新建脂肪腈主反应器、脂肪腈加氢反应釜、薄膜蒸发器、循环釜等设备建设 1 条脂肪胺乙氧基化物生产线。设计产能为 7700t/a 脂肪胺乙氧基化物，其中 2000t/a 用于生产复配型纺织助剂（具体为纺织助剂 B500t/a、纺织助剂 C1500t/a），外售量 5700t/a。	未变动
			在车间新建循环釜、前处理釜、后处理釜等生产设施建设 1 条聚醚生产线。设计产能为 4000t/a 聚醚，其中 3000t/a 用于生产复配型纺织助剂 B，外售量 1000t/a。	在车间新建循环釜、前处理釜、后处理釜等生产设施建设 1 条聚醚生产线。设计产能为 4000t/a 聚醚，其中 3000t/a 用于生产复配型纺织助剂 B，外售量 1000t/a。	未变动

工程类别	工程名称	环评及批复工程内容及规模		实际建设情况	变动情况
			在车间新建循环釜、前处理釜、后处理釜等生产设备建设 1 条脂肪醇乙氧基化物生产线。设计产能为 2000t/a 脂肪醇乙氧基化物，全部用于生产纺织助剂（具体为纺织助剂 A800t/a、纺织助剂 B500t/a、纺织助剂 C700t/a）。	在车间新建循环釜、前处理釜、后处理釜等生产设备建设 1 条脂肪醇乙氧基化物生产线。设计产能为 2000t/a 脂肪醇乙氧基化物，全部用于生产纺织助剂（具体为纺织助剂 A800t/a、纺织助剂 B500t/a、纺织助剂 C700t/a）。	未变动
储运工程	甲类原料罐区	设置 2 个 40m³卧式液氨储罐。	罐区及卸区占地面积 1953m²；围堰尺寸：16.3m×33.9m×1.2m，各储罐中间设置 0.5m 高隔堤。	设置 2 个 40m³卧式液氨储罐。	未变动
		设置 3 个 40m³卧式环氧乙烷储罐。		设置 3 个 40m³卧式环氧乙烷储罐。	未变动
		设置 1 个 40m³卧式环氧丙烷储罐。		设置 1 个 40m³卧式环氧丙烷储罐。	未变动
		设置 1 个 40m³立式 31%盐酸储罐。	围堰尺寸：10m×10m×1.2m。	设置 1 个 40m³立式 31%盐酸储罐。	未变动
	1#仓库	1F，总占地面积 600m²，位于 1#车间东侧设置一座丁类库，存放成品（水性乳液）及原料（氢氧化钙、硬脂酸锌、表面活性剂、氢氧化钾、氯化钙和氨基磺酸）。		1F，总占地面积 600m²，位于 1#车间东侧设置一座丁类库，存放成品（水性乳液）及原料（氢氧化钙、硬脂酸锌、表面活性剂、氢氧化钾、氯化钙和氨基磺酸）。	未变动
	2#仓库（乙类）	1F，总占地面积 1164m²，建筑高度 8m。厂区 2#车间南侧设置一座乙类仓库，用于储存脂肪酸、改性硅油、双氧水、冰醋酸等生产原料。		1F，总占地面积 1164m²，建筑高度 8m。厂区 2#车间南侧设置一座乙类仓库，用于储存脂肪酸、改性硅油、双氧水、冰醋酸等生产原料。	未变动
	3#仓库（丙类）	1F，总占地面积 1164m²，建筑高度 8m。依托现有在建项目在罐区南侧设置一座丙类仓库，用于储存氢氧化钾、氢氧化钠、脂肪醇、脂肪酸、氧化锌、氨基酸盐、聚丙二醇、丙二醇、白油、二甲基硅、硬脂酸等生产原料。		1F，总占地面积 1164m²，建筑高度 8m。依托现有在建项目在罐区南侧设置一座丙类仓库，用于储存氢氧化钾、氢氧化钠、脂肪醇、脂肪酸、氧化锌、氨基酸盐、聚丙二醇、丙二醇、白油、二甲基硅、硬脂酸等生产原料。	未变动
	4#仓库（甲类）	1F，总占地面积 712.5m²，建筑高度 8m。于厂区 3#仓库南侧设置一座甲类仓库，用于储存丁醇、异丙醇、蓖麻油、蓖麻油乙氧基化物、环氧氯丙烷、甲醇、乙醇、五氧化二磷、雷尼镍等甲类生产原料。		1F，总占地面积 712.5m²，建筑高度 8m。于厂区 3#仓库南侧设置一座甲类仓库，用于储存丁醇、异丙醇、蓖麻油、蓖麻油乙氧基化物、环氧氯丙烷、甲醇、乙醇、五氧化二磷、雷尼镍等甲类生产原料。	未变动
	5#仓库（丙类）	1F，总占地面积 1164m²，建筑高度 8m。于厂区 4#仓库南侧设置一座丙类仓库，用于储存各类桶装纺织助剂、脂肪胺乙氧基化物、脂肪醇乙氧基化物、脂肪酸乙氧基化物、脂肪酰基氨基酸、脂肪酸酯、脂肪醇磷酸酯钾盐、聚醚等产品、中间产品。		1F，总占地面积 1164m²，建筑高度 8m。于厂区 4#仓库南侧设置一座丙类仓库，用于储存各类桶装纺织助剂、脂肪胺乙氧基化物、脂肪醇乙氧基化物、脂肪酸乙氧基化物、脂肪酰基氨基酸、脂肪酸酯、脂肪醇磷酸酯钾盐、聚醚等产品、中间产品。	未变动
	氢气贮存区	主要由园区安徽八一化工股份有限公司供应氢气，采用管道输送；在 5#仓库南侧设置氢气鱼雷车临时贮存区，用于管道供气不稳定时临时储存氢气，20 MPa，可贮存 369.5kg/车。		主要由园区安徽八一化工股份有限公司供应氢气，采用管道输送；在 5#仓库南侧设置氢气鱼雷车临时贮存区，用于管道供气不稳定时临时储存氢气，20Mpa，可贮存 369.5kg/车。	未变动
公用工程	供热系统	由中粮热电公司供应蒸汽，主要用于化料、反应釜升温等，蒸汽压为 1.0 MPa。		由中粮热电公司供应蒸汽，主要用于化料、反应釜升温等，蒸汽压为 1.0Mpa。	未变动

工程类别	工程名称	环评及批复工程内容及规模	实际建设情况	变动情况
		2#生产车间、3#生产车间各新建一个电加热导热油炉，300kW/台，主要用于为 180℃以上反应工艺供热。	2#生产车间、3#生产车间各新建一个电加热导热油炉，1 台 700kW、1 台 940kW，主要用于为 180℃以上反应工艺供热。	提高了电加热导热油炉电热功率
	供水系统	由园区供水管网供水，本项目新鲜水用量为 249.095m³/d。	由园区供水管网供水，本项目新鲜水用量为 249.095m³/d。	未变动
	供电系统	依托现有在建项目建设的供电设施，两台 2000 kV·A 变压器。	依托现有在建项目建设的供电设施，两台 2000KVA 变压器。	未变动
	纯水系统	依托现有在建项目建设的纯水制备系统，采用“二级反渗透”工艺，制水率 65%~70%。纯水制备能力 8t/h（192 t/d）（本项目需求量 45.91t/d，现有在建项目需求量 24.152t/d），纯水制备设计能力为 8t/h。	依托现有在建项目建设的纯水制备系统，采用“二级反渗透”工艺，制水率 65%~70%。纯水制备能力 8t/h（192 t/d）（本项目需求量 45.91t/d，现有在建项目需求量 24.152t/d），纯水制备设计能力为 8t/h。	未变动
	空压系统	依托现有在建项目建设的 1 套 5m³/min 螺杆式空压机组。	依托现有在建项目建设的 1 套 5m³/min 螺杆式空压机组。	未变动
	制冷系统	依托现有在建项目建设的 1 台 116kW 冷水制冷机组，制冷剂 R134。	依托现有在建项目建设的 1 台 116kW 冷水制冷机组，制冷剂 R134。	未变动
	天然气	由市政天然气管网提供，供现有在建项目食堂，以及本项目 RTO 助燃使用。天然气用量为 400 m³/d	由市政天然气管网提供，供现有在建项目食堂，以及本项目 RTO 助燃使用。天然气用量为 400 m³/d	未变动
	循环冷却水系统	配置 200 m³/h 冷却塔，水池尺寸 6m（宽）×17.5 m（长）×5m（深）。	配置 200 m³/h 冷却塔，水池尺寸 6m（宽）×17.5 m（长）×5m（深）。	未变动
	循环冷却水	厂区中部新建 1 台逆流式机械通风循环水冷却塔，设计循环水量 500 m³/h。	厂区中部新建 1 台逆流式机械通风循环水冷却塔，设计循环水量 500 m³/h。	未变动
	制氮	新建 1 台 200m³/h 制氮机，主要用于反应釜气体置换、废气处理、储罐氮封等。	新建 2 台 200m³/h 制氮机（一用一备），主要用于反应釜气体置换、废气处理、储罐氮封等。	新增 1 台备用 200m³/h 制氮机
辅助工程	综合办公楼	位于厂区西北角，占地面积 840 m²，1 栋 4F 建筑。用于办公，兼成品质检分析（固含量、黏度、密度、细度等物理性测试）。	位于厂区西北角，占地面积 840 m²，1 栋 4F 建筑。用于办公，兼成品质检分析（固含量、黏度、密度、细度等物理性测试）。	未变动
	辅助楼	位于厂区西北角，占地面积 285 m²，1 栋 3F 建筑。用于食堂、更衣浴室。	位于厂区西北角，占地面积 285 m²，1 栋 3F 建筑。用于食堂、更衣浴室。	未变动
	控制室及五金机修库	控制室位于厂区西北侧，占地面积 435.45m²，1 栋 1F 建筑，设置车间设备控制系统；五金机修库位于厂区东北侧，占地面积 672m²，1 栋 1F 建筑。	控制室位于厂区西北侧，占地面积 435.45m²，1 栋 1F 建筑，设置车间设备控制系统；五金机修库位于厂区东北侧，占地面积 672m²，1 栋 1F 建筑。	未变动
	动力站	位于控制室南侧，占地面积 936m²，2F 建筑。设置厂区总变配电系统、空压机、冷水机组。	位于控制室南侧，占地面积 936m²，2F 建筑。设置厂区总变配电系统、空压机、冷水机组。	未变动

工程类别	工程名称	环评及批复工程内容及规模	实际建设情况	变动情况
	废水	厂区实行雨污分流，污水排放实现“一企一管”方式，采用明管形式接入园区架空污水管廊，污水通过架空污水管道输送至污水处理厂处理，企业只设置 1 个污水排口。雨水采用明沟方式输送，采用可视盖板，企业只设置 1 个雨水排口。 本项目将现有 6m³/d 的污水处理站扩建为一座处理能力 200m³/d 的污水处理站，本项目高氨废水（脂肪胺氨解析工艺废水、喷淋塔等废水）经脱氨预处理，再与其他工艺废水、设备清洗水等高浓度废水经“隔油池+高浓调节池+水解酸化池+絮凝反应池+沉淀池+中间水池+电催化氧化”预处理（处理能力 100m³/d），处理后与生活污水、地坪拖洗水废水、循环冷却水系统废水、初期雨水等废水合并经“两级 A/O 活性污泥池+二沉池+絮凝反应池+沉淀池”（处理能力 200m³/d）；处理后与纯水制备系统废水由总排口经园区污水管网排入沫河口污水处理厂，处理达标后排放。	厂区实行雨污分流，污水排放实现“一企一管”方式，采用明管形式接入园区架空污水管廊，污水通过架空污水管道输送至污水处理厂处理，企业只设置 1 个污水排口。雨水采用明沟方式输送，采用可视盖板，企业只设置 1 个雨水排口。 本项目将现有 6m³/d 的污水处理站扩建为一座处理能力 200m³/d 的污水处理站，3#车间南侧新增氨水回收装置，本项目高氨废水（脂肪胺氨解析工艺废水）经氨水回收装置（液碱循环静置）处理后作为副产氨水外售，不外排；其他工艺废水、设备清洗水等高浓度废水经“隔油池+高浓调节池+水解酸化池+絮凝反应池+沉淀池+中间水池+电催化氧化”预处理（处理能力 100m³/d），处理后与生活污水、地坪拖洗水废水、循环冷却水系统废水、初期雨水等废水合并经“两级 A/O 活性污泥池+二沉池+絮凝反应池+沉淀池”（处理能力 200m³/d）；处理后与纯水制备系统废水由总排口经园区污水管网排入沫河口污水处理厂，处理达标后排放。	高氨废水处理方案由原环评设计的“脱氨塔预处理后送污水处理站进一步处理后外排”升级为“氨水回收工艺”，高氨废水不外排；其余与环评一致
环保工程	废气	本项目 3#生产车间脂肪酸乙氧基化物生产装置（G1-3 反应放空废气、聚醚生产装置 G3-3 反应放空废气、脂肪醇乙氧基化物生产装置 G5-3 反应放空废气均含环氧乙烷、环氧丙烷）经三级水洗塔预处理（TA001）； 本项目 3#生产车间脂肪胺乙氧基化物生产装置（G2-1 水吸收废气、G2-2 蒸馏不凝气、G2-3 混料废气、G2-5 蒸馏不凝气、G2-6 化料废气、G2-7 脱水废气、G2-8 反应放空废气、G2-9 中和废气、G2-10 包装废气）经三级水洗塔+一级酸洗预处理（TA002）； 上述废气预处理后与 2#生产车间脂肪酸酯生产装置（G6-1 酯化废气、G6-2 包装废气）；纺织助剂 A 生产装置（G8-1 投料废气、G8-2 升温搅拌废气、G8-3 包装废气）、纺织助剂 C 生产装置（G10-1 投料废气、G10-2 升温搅拌废气、G10-3 包装废气）、3#生产车间脂肪酸乙氧基化物生产装置（G1-1 化料废气、G1-2 真空脱水废气、G1-4 中和废气、G1-5 包装废气）；聚醚生产装置（G3-1 化料废气、G3-2 脱水废气、G3-4 中和废气、G3-5 包装废气）；脂肪醇乙氧基化物生产装置（G5-1 化料废气、G5-2 脱水废气、G5-4 中和废气、G5-5 包装废气）合并经 RTO 焚烧处理后由 25 米高 DA004 排气筒排放。总风机风量 6000m³/h。	本项目 3#生产车间脂肪酸乙氧基化物生产装置（G1-3 反应放空废气、聚醚生产装置 G3-3 反应放空废气、脂肪醇乙氧基化物生产装置 G5-3 反应放空废气均含环氧乙烷、环氧丙烷）经三级水洗塔预处理（TA001）； 本项目 3#生产车间脂肪胺乙氧基化物生产装置（G2-1 水吸收废气、G2-2 蒸馏不凝气、G2-3 混料废气、G2-5 蒸馏不凝气、G2-6 化料废气、G2-7 脱水废气、G2-8 反应放空废气、G2-9 中和废气、G2-10 包装废气）经三级水洗塔+一级酸洗预处理（TA002）； 上述废气预处理后与 2#生产车间脂肪酸酯生产装置（G6-1 酯化废气、G6-2 包装废气）；纺织助剂 A 生产装置（G8-1 投料废气、G8-2 升温搅拌废气、G8-3 包装废气）、纺织助剂 C 生产装置（G10-1 投料废气、G10-2 升温搅拌废气、G10-3 包装废气）、3#生产车间脂肪酸乙氧基化物生产装置（G1-1 化料废气、G1-2 真空脱水废气、G1-4 中和废气、G1-5 包装废气）；聚醚生产装置（G3-1 化料废气、G3-2 脱水废气、G3-4 中和废气、G3-5 包装废气）；脂肪醇乙氧基化物生产装置（G5-1 化料废气、G5-2 脱水废气、G5-4 中和废气、G5-5 包装废气）合并经 RTO 焚烧处理后由 25 米高 DA004 排气筒排放。总风机风量 6000m³/h。	未变动
		本项目 2#生产车间脂肪醇磷酸酯钾盐生产装置工艺废气、脂肪酰氨基酸工艺废气、纺织助剂 B 生产装置工艺废气及盐酸储罐、盐酸高位槽呼吸气，含氯废气经“三级水吸收+除湿”预处理，再与其他废气合并经“二级冷凝+二级活性炭吸附处理”由 25 米高 DA005 排气筒排放。风机风量 4000m³/h。	本项目 2#生产车间脂肪醇磷酸酯钾盐生产装置工艺废气、脂肪酰氨基酸工艺废气、纺织助剂 B 生产装置工艺废气盐酸储罐、盐酸高位槽呼吸气，含氯废气经“一级碱洗+二级水洗塔+除湿”预处理，再与其他废气合并经“二级冷凝+二级活性炭吸附处理（蜂窝状活性炭）”后由 25 米高 DA005 排气筒排放。风机风量 4000m³/h。	2#车间含氯废气预处理装置由“三级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”改为“一级碱洗+二级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”预处理，其余内容与环评一致

工程类别	工程名称	环评及批复工程内容及规模	实际建设情况	变动情况
		本项目 3#生产车间脂肪胺乙氧基化物生产装置 G2-4 加氢反应废气含氢气，采用密闭管道收集后注入氮气稀释至爆炸极限以下（≤4%）由“二级冷凝+水封罐”处理后由 25 米高 DA006 排气筒排放。风机风量 500m³/h。	本项目 3#生产车间脂肪胺乙氧基化物生产装置 G2-4 加氢反应废气含氢气，采用密闭管道收集后注入氮气稀释至爆炸极限以下（≤4%）由“二级冷凝+水封罐”处理后由 25 米高 DA006 排气筒排放。风机风量 500m³/h。	氨回收废气经稀硫酸吸收预处理后由加氢车间排气筒（DA006）排放
		本项目 2#生产车间五氧化二磷粉料投料工序设置密闭仓，投料粉尘经密闭仓负压引风收集后经设备自带滤筒除尘器处理后由 25m（DA007）排气筒排放。风机风量 2000m³/h。	本项目 2#生产车间五氧化二磷粉料投料工序设置密闭仓，投料粉尘经密闭仓负压引风收集后，经设备自带滤筒除尘器处理后由 25m（DA007）排气筒排放。风机风量 2000m³/h。	未变动
		本项目污水站废气主要为氨、硫化氢及 VOCs 等，池体拟采用加盖负压收集，其中脱氨塔脱氨废气拟采用稀硫酸吸收预处理后与污水站其他废气经碱喷淋吸收+活性炭吸附处理后由 15m 高 DA008 排气筒排放。风机风量 4000m³/h。	本项目污水站废气主要为氨、硫化氢及 VOCs 等，池体采用加盖负压收集后送碱喷淋吸收+活性炭吸附处理后由 15m 高 DA008 排气筒排放。风机风量 4000m³/h。	脱氨塔废气调整为氨回收废气，氨回收废气经稀硫酸吸收预处理后由加氢车间排气筒排放。其余一致
			脱氨塔废气调整为氨回收废气，氨回收废气经稀硫酸吸收预处理后由加氢车间排气筒（DA006）排放。	
		本项目依托现有在建项目建设的危废库，危废暂存库废气主要为少量 VOCs，拟采用负压收集后经活性炭吸附装置处理后由 15m 高 DA003 排气筒排放。风机风量 2000m³/h。	本项目依托现有在建项目建设的危废库，危废暂存库废气采用负压收集后经活性炭吸附装置处理后由 15m 高 DA003 排气筒排放。风机风量 2000m³/h。	未变动
	噪声	优先选用低噪声设备；置于室外的风机进出口安装阻性或阻抗复合性消声器，进出口进行柔性连接，设备隔声围护，在风机与基础之间安装减振器等；冷却塔设置隔声罩、隔声屏障并安装消声器等；置于室内的生产设备安装减振基座、设备隔声围护，厂房隔声、吸声；室内的泵机组进行减振，在底座下方安装隔振器或弹性衬垫材料，设备隔声围护，厂房隔声、吸声等；室内的空压机设置隔声罩、消声器、减振基座，厂房隔声、吸声等；室内的冷水机组进行减振，在底座下方安装隔振器或弹性衬垫材料，设备隔声围护，厂房隔声吸声；合理布局距离衰减等。	优先选用低噪声设备；室外的风机进出口采取柔性连接，在风机与基础之间安装减振器等；冷却塔设置隔声屏障；置于室内的生产设备安装减振基座、设备隔声围护等，厂房隔声、吸声；室内的泵机组进行减振，在底座下方安装隔振器或弹性衬垫材料，设备隔声围护，厂房隔声、吸声等；室内的空压机设置隔声罩、减振基座，厂房隔声、吸声等；室内的冷水机组进行减振，在底座下方安装隔振器，设备隔声围护，厂房隔声吸声；设备合理布局、噪声距离衰减。	未变动
	固体废物	依托现有在建项目在 4#仓库西侧建设的 1 个 90m² 危险废物暂存库。蒸馏釜残 S2-1、过滤滤渣 S2-2、气浮废滤液 S7-1、包装桶（已破损）、废包装袋、RTO 废蓄热材料、废滤筒及粉尘、废冷凝液、废活性炭、废硫酸铵、隔油池废油、物化污泥、废机油、废导热油、检测废液等危险废物收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置；蒸馏釜残 S2-3（主要成分为高沸点脂肪胺等）作为危废管理、投产后依据鉴定结果做相应处置。	危险废物依托厂区原有危险废物暂存库（115m²）暂存，蒸馏釜残、过滤滤渣、气浮废滤液、包装桶（已破损）、废包装袋、RTO 废蓄热材料、废滤筒及粉尘、废冷凝液、废活性炭、废硫酸铵、隔油池废油、物化污泥、废机油、废导热油、检测废液、 残渣、不合格品、废机油桶 等危险废物收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置；其中蒸馏釜残 S2-3 鉴定为危险废物，危废类别为 HW11，废物代码为 900-013-11，收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置。	新增氨水回收过程中产生的残渣；新增危险废物：不合格品、废机油桶；危险废物暂存库面积由 90m² 扩大到 115m²。
		依托现有在建项目在 4#仓库西侧建设的 1 个 116m² 一般固废暂存库，废滤芯和反渗透膜、包装桶（未破损）、原料废包装袋（未破损）、生化污泥等一般固废暂存于一般固废暂存库，定期委外处置，生活垃圾由市政清运。	一般固废依托厂区原有 1 间 116m² 的一般固废暂存库暂存，废滤芯和反渗透膜、包装桶（未破损）、原料废包装袋（未破损）、生化污泥等一般固废暂存于一般固废暂存库，定期委外处置，生活垃圾由市政清运。	未变动

工程类别	工程名称	环评及批复工程内容及规模	实际建设情况	变动情况
	地下水污染防治要求	本项目新增的 2#生产车间、3#生产车间、甲类原料罐区、污水管网等实施重点防渗，防渗层的防渗性能不应低于 6m 厚渗透系数为 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 的黏土层的防渗性能；危险废物暂存库至少 1m 厚黏土层（渗透系数 $\leq 10^{-7} \text{cm/s}$ ），或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数 $\leq 10^{-10} \text{cm/s}$ ），或其他防渗性能等效的材料；辅助工程区、其他一般污染防治区为一般防渗区，要求防渗层的防渗性能不应低于 1.5m 厚渗透系数为 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 的黏土层的防渗性能。	2#生产车间、3#生产车间、甲类原料罐区、污水管网等重点防渗区采用 2.0mm 的高密度聚乙烯膜（渗透系数 $0.55 \times 10^{-13} \text{cm/s}$ ），等效防渗性能不低于 6m 厚渗透系数为 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 的黏土层的防渗性能；危险废物暂存库采用 2.0mm 的高密度聚乙烯膜（渗透系数 $0.55 \times 10^{-13} \text{cm/s} \leq 10^{-10} \text{cm/s}$ ）；一般防渗区采用 4.2mm 长丝土工布进行防渗，可以满足一般防渗区的防渗要求。	满足分区防渗要求，与环评一致
环境风险	环境风险防范措施和应急措施	依托现有在建项目建设的一座 1600m^3 的事故应急池（ $33.5 \times 12 \times 4 \text{m}$ ），供全厂使用。位于 3#车间北侧。	依托现有工程建设的一座 1933m^3 的事故应急池（ $33.5 \times 15 \times 4.2 \text{m}$ ）	事故应急池容积由环评的 1600m^3 变更为 1933m^3
		依托现有在建项目建设的一座 1200m^3 的雨水池（ $25 \times 12 \times 4 \text{m}$ ），供全厂使用。位于 3#车间北侧。	依托现有在建项目建设的一座 1421m^3 的雨水池（ $25 \times 15 \times 4.2 \text{m}$ ）	初期雨水池容积由环评的 1200m^3 变更为 1421m^3
		车间、库房四周设置截流沟；罐区设置围堰；重点区域配备有毒有害气体报警装置、紧急抽风系统及应急喷淋设施等环境风险防范及预警措施。	车间、库房四周均设置了截流沟；罐区设置围堰；重点区域配备有毒有害气体报警装置、紧急抽风系统及应急喷淋设施等环境风险防范及预警措施。	未变动

根据上表，本项目变动情况如下：

- 1、公用工程：考虑瞬时用热峰值较大，2#生产车间、3#生产车间电加热导热油炉改为 1 台 700kW、1 台 940kW（锅炉选型说明见附件 2），原环评按照平均热负荷设计（300kW/台）；新增 1 台备用 $200 \text{m}^3/\text{h}$ 制氮机。
- 2、废水污染治理方案优化：高氨废水处理方案由原环评设计的“脱氨塔预处理后送污水处理站进一步处理后外排”升级为“氨水回收工艺”，高氨废水不外排。
- 3、其他环境保护措施优化：①废气：脱氨塔废气调整为氨回收废气，氨回收废气经稀硫酸吸收预处理后由加氢车间排气筒排放；2#车间含氯废气预处理装置由“三级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”改为“一级碱洗+二级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”预处理。②固废：新增氨水回收过程中产生的残渣；新增危险废物：不合格品、废机油桶；危险废物暂存库面积由 90m^2 扩大到 115m^2 。③环境风险防范措施和应急措施：事故应急池容积由环评的 1600m^3 变更为 1933m^3 ，初期雨水池容积由环评的 1200m^3 变更为 1421m^3 。

2.2.2.3 项目产品方案变动情况

本项目变动前后产品方案见表 2-6、表 2-7。

表 2-6 项目生产规模与产品方案变动情况一览表 单位：t/a

序号	产品名称		环评设计产量	变动后产量	产品去向	变动情况
1	乙氧基化物	脂肪酸乙氧基化物	3000	3000	自用 1000，外售 2000	未变动
2		脂肪胺乙氧基化物	7700	7700	自用 2000，外售 5700	未变动
3	聚醚		4000	4000	自用 3000，外售 1000	未变动
4	脂肪醇磷酸酯钾盐		12000	12000	自用 2000，外售 10000	未变动
5	复配型纺织助剂*		23900	23900	外售 23900	未变动
合计			50600	50600	自用*8000，外售 42600	未变动

注*：产品自用均用于生产复配型纺织助剂，复配型纺织助剂年产量 23900t/a，其中复配型纺织助剂 A：5900 t/a、复配型纺织助剂 B:10000 t/a、复配型纺织助剂 C:8000 t/a。

表 2-7 项目中间产品及副产品变动情况一览表 单位：t/a

序号	名称	环评设计产量	变动后产量	去向	变动情况
1	脂肪醇乙氧基化物	2000	2000	全部用于生产复配型纺织助剂	未变动
2	脂肪酸酯	800	800	全部用于生产复配型纺织助剂	未变动
3	脂肪酰基氨基酸	1350	1350	全部用于生产复配型纺织助剂	未变动
4	工业盐	435	435	外售（脂肪酰基氨基酸副产品）	未变动
5	氨水*	/	1559.04	外售（高氨废水回收）	新增副产品氨水

注*：根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB 34330—2017）中 5.2 章节相关要求，回收氨水中废水污染物应满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）相关排放限值（COD≤100mg/L），经有资质单位检测满足《工业氨水》HG/T5353-2018 产品质量标准后可作为产品外售。

综上，本项目变动后，回收氨水中废水污染物应满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）相关排放限值（COD≤100mg/L），经有资质单位检测满足《工业氨水》HG/T5353-2018产品质量标准后可作为产品外售；变动未导致生产、处置或储存能力增大30%及以上。无不利环境影响变化情况。

2.2.3 项目地点变动情况

项目位于蚌埠市淮上区沫河口精细化工园区淝河中路南侧、金淞路东侧安徽佳先新材料科技有限公司厂区内；厂区 3#车间南侧新增氨水回收装置，其余布局不变，项目平面布局变动情况见下表。

表 2-8 项目平面布局变动情况一览表

变动项目	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
地点	蚌埠市淮上区沫河口精细化工园区淝河中路南侧、金淞路东侧	蚌埠市淮上区沫河口精细化工园区淝河中路南侧、金淞路东侧	无	无	无
平面布置	项目主体工程包括 2 栋生产厂房：2#生产车间位于厂区东北部，布设 1 条脂肪醇磷酸酯钾盐生产线、1 条脂肪酰基氨基酸（纺织助剂 A 中间产品）及副产工业盐生产线、1 条脂肪酸酯（纺织助剂 C 中间产品）生产线、3 条复配型纺织助剂生产线；3#车间位于厂区西部，布设 1 条脂肪酸乙氧基化物生产线、1 条脂肪胺乙氧基化物生产线、1 条聚醚生产线、1 条脂肪醇乙氧基化物生产线；3#车间南侧为室外设备区，布设“三级水洗塔+一级酸洗”废气预处理装置（TA002）。项目储运工程主要为仓库及罐区，位于厂区东侧，由 2#车间向南依次布置 2#仓库（乙类）、盐酸罐区、3#仓库（丙类）、4#仓库（甲类）、5#仓库（丙类）、氨气存储区等储运工程。污水处理站、RTO 焚烧装置位于厂区东南角；公用工程及辅助工程位于厂区西北角。	项目主体工程包括 2 栋生产厂房：2#生产车间位于厂区东北部，布设 1 条脂肪醇磷酸酯钾盐生产线、1 条脂肪酰基氨基酸（纺织助剂 A 中间产品）及副产工业盐生产线、1 条脂肪酸酯（纺织助剂 C 中间产品）生产线、3 条复配型纺织助剂生产线；3#车间位于厂区西部，布设 1 条脂肪酸乙氧基化物生产线、1 条脂肪胺乙氧基化物生产线、1 条聚醚生产线、1 条脂肪醇乙氧基化物生产线；3#车间南侧为室外设备区，布设“三级水洗塔+一级酸洗”废气预处理装置（TA002）， 新增氨水回收装置（回收高氨废水） 。项目储运工程主要为仓库及罐区，位于厂区东侧，由 2#车间向南依次布置 2#仓库（乙类）、盐酸罐区、3#仓库（丙类）、4#仓库（甲类）、5#仓库（丙类）、氨气存储区等储运工程。污水处理站、RTO 焚烧装置位于厂区东南角；公用工程及辅助工程位于厂区西北角。	3#车间南侧新增氨水回收装置	降低废水中氨氮浓度，缓解废水处理压力，提高资源利用率	无

根据上表，本项目主体设计未变动；但实际建设过程中，企业从降低废水中氨氮浓度、缓解废水处理压力、提高资源利用率、兼顾运营成本等多方面考虑，同时参考国内外先进的氨水回收工艺，对高氨废水处理方案进行了改进，于 3#车间南侧新增氨水回收装置对高氨废水进行回收，高氨废水处理方案由原环评设计的“脱氨塔预处理后送污水处理站进一步处理后外排”升级为“氨水回收工艺”，高氨废水不外排；本项目变动后显著减少了废气、废水、固废污染物排放，不会导致环境防护距离范围变化。

2.2.4 项目生产工艺变动情况

表 2-9 项目生产工艺变动情况表

工艺名称	原环评内容	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
脂肪酸乙氧基化物生产工艺	脂肪酸乙氧基化物生产工艺流程图： - 原料：脂肪酸 (C₈-C₂₂)、48% KOH、环氧乙烷、冰醋酸、双氧水。 - 工序： - 前处理釜 (脂肪酸颗粒化料)：产生 G_{1.1} 化料废气 (原料中低沸点 VOCs)。 - 循环釜 (真空脱水)：通过氮气置换，产生 G_{1.2} 真空脱水废气 (水、低沸点 VOCs)。 - 循环釜 (反应、老化)：产生 G_{1.3} 反应放空废气 (环氧乙烷、乙二醇等 VOCs)。 - 后处理釜 (中和、脱色)：产生 G_{1.4} 中和废气 (乙二醇等 VOCs)。 - 包装：产生 G_{1.5} 包装废气 (乙二醇等 VOCs)。 - 最终产品：脂肪酸乙氧基化物。	与环评一致	无	/	无

工艺名称	原环评内容	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
脂肪胺乙氧基化物（制脬工段）生产工艺	解析套用氨 投料： （脂肪酸、氧化锌、液氨） 制脬反应放空气： （氨、VOCs、水） 投入水 G_{2.1}水吸收废气： （氨、VOCs） 水吸收浓水 （氨、有机物、水） 脂肪脬主反应器 （制脬反应） 三级水吸收 氨水解析塔 脂肪脬粗品： （脂肪脬、水、氧化锌、其 他杂质） 反应生成水： （有机物、氨、水） G_{2.2}蒸馏不凝气： （VOCs、水） 蒸馏系统+三级冷凝 （脂肪脬蒸馏回收） W_{2.1}解析废水 （有机物、氨、水） 冷凝收集脂肪脬： （脂肪脬、水、其他杂质） 冷凝回收液 S_{2.1}蒸馏釜残 （有机物、氧化锌） 脂肪脬（去加氢工段）	与环评一致	无	/	无

工艺名称	原环评内容	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
脂肪酸乙氧基化物（加氢工段）生产工艺		与环评一致	无	/	无

工艺名称	原环评内容	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
脂肪酸乙氧基化物（烷基化反应工段）		与环评一致	无	/	无

工艺名称	原环评内容	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
聚醚生产工艺	脂肪醇 (C₈-C₂₂) → 前处理釜 (脂肪醇化料) → G_{3.1} 化料废气 (原料中低沸点 VOCs) 48%KOH → 循环釜 (真空脱水) → G_{3.2} 真空脱水废气 (水、原料中低沸点 VOCs) 环氧乙烷, 环氧丙烷 → 循环釜 (反应、老化) → G_{3.3} 反应放空废气 (环氧乙烷、环氧丙烷、乙二醇丙二醇等 VOCs) 冰醋酸, 双氧水 → 后处理釜 (中和、脱色) → G_{3.4} 中和废气 (乙二醇丙二醇等 VOCs) 包装 → G_{3.5} 包装废气 (乙二醇丙二醇等 VOCs) → 聚醚产品	与环评一致	无	/	无

工艺名称	原环评内容	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
脂肪醇磷酸酯钾盐生产工艺		与环评一致	无	/	无

工艺名称	原环评内容	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
脂肪醇乙氧基化物（纺织助剂中间产品）生产工艺	脂肪醇乙氧基化物（纺织助剂中间产品）生产工艺流程图： - 原料：脂肪醇（C₈-C₁₉） - 前处理釜（脂肪醇化料）：产生 G_{5.1} 化料废气（原料中低沸点 VOCs） - 循环釜（真空脱水）：加入 48% KOH，进行氮气置换，产生 G_{5.2} 真空脱水废气（原料中低沸点 VOCs） - 循环釜（反应、老化）：加入 环氧乙烷，产生 G_{5.3} 反应放空废气（环氧乙烷、乙二醇等 VOCs） - 后处理釜（中和、脱色）：加入 冰醋酸、双氧水，产生 G_{5.4} 中和废气（乙二醇等 VOCs） - 包装：产生 G_{5.5} 包装废气（乙二醇等 VOCs） - 最终产品：脂肪醇乙氧基化物产品	与环评一致	无	/	无

工艺名称	原环评内容	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
脂肪醇乙氧基化物（纺织助剂中间产品）生产工艺	<pre>graph TD; A["脂肪酸 脂肪醇 48%氢氧化钾"] --> B["酯化釜 (化料、酯化反应)"]; B --> C["G6-1 酯化反应废气 (原料中低沸点 VOCs、水)"]; B --> D["W6-1 冷凝废水 (有机物、水)"]; B --> E["包装"]; E --> F["脂肪酸酯 (纺织助剂中间产品)"];</pre>	与环评一致	无	/	无

工艺名称	原环评内容	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
脂肪酰氨基酸生产工艺		与环评一致	无	/	无

工艺名称	原环评内容	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
氯化钠生产工艺		与环评一致	无	/	无

工艺名称	原环评内容	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
纺织助剂 A 生产工艺		与环评一致	无	/	无
纺织助剂 B 生产工艺		与环评一致	无	/	无

工艺名称	原环评内容	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
纺织助剂 C 生产工艺	脂肪酸乙氧基化物、脂肪胺乙氧基化物、脂肪酸酯 脂肪醇乙氧基化物、甲醇、脂肪醇磷酸酯、二甲基硅油 改性硅油、去离子水、白油、乙醇、聚乙二醇、去离子水 复配釜（混合） 包装 G₁₀₋₁ 投料废气 （甲醇） G₁₀₋₂ 升温搅拌废气 （甲醇） G₁₀₋₃ 包装废气 （甲醇）	与环评一致	无	/	无

根据上表，本项目生产工艺未发生变动，不会导致污染物增加，无不利环境影响变化情况。

2.2.5 项目环境保护措施变动情况

本项目变动前后环境保护措施变动情况见下表：

表 2-10 项目环境保护措施变动情况对比一览表

类别	污染源	污染源编号	污染物	环评及批复建设内容		实际建设内容	变动情况	变动原因	不利环境影响变化情况
废水污染防治措施	工艺废水、地坪冲洗水、生活污水、设备清洗水、纯水制备废水、喷淋塔废水、循环冷却水置换排水、初期雨水		pH、BOD5、COD、SS、氨氮、总磷、动植物油、石油类、全盐量、总氰化物等	本项目将现有 6m³/d 的污水处理站扩建为一座处理能力 200m³/d 的污水处理站，本项目高氨废水（脂肪胺氨解析工艺废水、喷淋废水）经脱氨预处理，再与其他工艺废水、设备清洗水等高浓度废水经“隔油池+高浓调节池+水解酸化池+絮凝反应池+沉淀池+中间水池+电催化氧化”预处理（处理能力 100m³/d），处理后与生活污水、地坪拖洗水废水、循环冷却水系统废水、初期雨水等废水合并经“两级 A/O 活性污泥池+二沉池+絮凝反应池+沉淀池”（处理能力 200m³/d），处理后与纯水制备系统废水由总排口经园区污水管网排入沫河口污水处理厂。废水输送实行“一企一管”，废水排口安装自动监测预警和视频监控。		本项目将现有 6m³/d 的污水处理站扩建为一座处理能力 200m³/d 的污水处理站，3#车间南侧新增氨水回收装置，本项目 高氨废水（脂肪胺氨解析工艺废水）经氨水回收装置（液碱循环静置）处理后作为副产氨水外售，不外排 ；其他工艺废水、设备清洗水等高浓度废水经“隔油池+高浓调节池+水解酸化池+絮凝反应池+沉淀池+中间水池+电催化氧化”预处理（处理能力 100m³/d），处理后与生活污水、地坪拖洗水废水、循环冷却水系统废水、初期雨水等废水合并经“两级 A/O 活性污泥池+二沉池+絮凝反应池+沉淀池”（处理能力 200m³/d）；处理后与纯水制备系统废水由总排口经园区污水管网排入沫河口污水处理厂处理达标排放。	高氨废水处理方案由原环评设计的“脱氨塔预处理后送污水处理站进一步处理”升级为“氨水回收工艺”，高氨废水不外排；其余与环评一致	实际建设过程中，企业从降低废水中氨氮浓度、缓解废水处理压力、提高资源利用率、兼顾运营成本等多方面考虑，同时参考国内外先进的高氨废水回收工艺，制定了新的高氨废水处理方案，高氨废水经氨水回收装置（液碱循环静置）处理后作为副产氨水外售，不外排	无
废气污染防治措施	脂肪酸乙氧基化物生产装置	G ₁₋₁ 化料废气、G ₁₋₂ 真空脱水废气、G ₁₋₄ 中和废气、G ₁₋₅ 包装废气	VOCs	/	经 RTO 焚烧处理后由 25 米高 DA004 排气筒排放	与环评一致	未变动	/	无
	脂肪胺乙氧基化物生产装置	G ₂₋₁ 水吸收废气、G ₂₋₂ 蒸馏不凝气、G ₂₋₃ 混料废气、G ₂₋₅ 蒸馏不凝气、G ₂₋₆ 化料废气、G ₂₋₇ 真空脱水废气、G ₂₋₈ 反应放空废气、G ₂₋₉ 中和废	氨、环氧乙烷、环氧丙烷、VOCs	三级水洗塔+一级酸洗预处理（TA002）					

类别	污染源	污染源编号	污染物	环评及批复建设内容		实际建设内容	变动情况	变动原因	不利环境影响变化情况					
		气、G ₂₋₁₀ 包装废气												
	聚醚生产装置	G ₃₋₁ 化料废气、 G ₃₋₂ 真空脱水废气	VOCs	/										
	脂肪醇乙氧基化物生产装置	G ₅₋₁ 化料废气、 G ₅₋₂ 脱水废气、 G ₅₋₄ 中和废气、 G ₅₋₅ 包装废气	VOCs	/										
	脂肪酸酯生产装置	G ₆₋₁ 酯化废气、 G ₆₋₂ 包装废气	VOCs	/										
	纺织助剂 A 生产装置	G ₈₋₁ 投料废气、 G ₈₋₂ 升温搅拌废气、 G ₈₋₃ 包装废气；	异丙醇、丁醇	/										
	纺织助剂 C 生产装置	G ₁₀₋₁ 投料废气、 G ₁₀₋₂ 升温搅拌废气、 G ₁₀₋₃ 包装废气	甲醇	/										
	脂肪酸乙氧基化物生产装置	G ₁₋₃ 反应放空废气	环氧乙烷 环氧丙烷 VOCs	三级水洗塔预处理（TA001）										
	聚醚生产装置	G ₃₋₃ 反应放空废气												
	脂肪醇乙氧基化物生产装置	G ₅₋₃ 反应放空废气												
	脂肪醇磷酸酯钾盐生产装置	G ₄₋₂ 酯化反应废气、 G ₄₋₃ 中和反应废气	氯化氢 乙醇 环氧氯丙烷 VOCs	含氯废气经“三级水吸收+除湿”预处理，再与其他废气合并经“二级冷凝+二级活性炭吸附处理”由 25 米高 DA005 排气筒排放。	对含氯废气采用“一级碱洗+二级水洗塔+除湿”预处理，再与其他废气合并经 “二级冷凝+二级活性炭吸附处理” 由 25 米高 DA005 排气筒排放。	2#车间含氯废气预处理装置由“三级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”改为“一级碱洗+二级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”预处理	实际运营过程中为了提高酸性废气处理效率，将三级水吸收前端一级水洗塔改为一级碱洗塔。	无						
	脂肪酰氨基酸生产装置	G ₇₋₁ 酰胺反应废气、 G ₇₋₂ 中和反应废气、 G ₇₋₃ 不凝气												
	纺织助剂 B 生产装置	G ₉₋₁ 投料废气、 G ₉₋₂ 升温搅拌废气、 G ₉₋₃ 包装废气												
	盐酸储罐、盐酸高位槽	盐酸储罐、盐酸高位槽呼吸气						无						

类别	污染源	污染源编号	污染物	环评及批复建设内容	实际建设内容	变动情况	变动原因	不利环境影响变化情况
	脂肪胺乙氧基化物生产装置	G ₂₋₄ 加氢反应废气	氢气、氨、VOCs	二级冷凝+水封罐处理后由 25 米高 DA006 排气筒排放。	G ₂₋₄ 加氢反应废气收集后经二级冷凝+水封罐处理后由 25 米高 DA006 排气筒排放； 脱氨塔废气调整为氨回收废气，氨回收废气经稀硫酸吸收预处理后由加氢车间排气筒（DA006）排放	氨回收废气经稀硫酸吸收预处理后由加氢车间排气筒（DA006）排放	由于高氨废水处理方案变化，脱氨塔废气调整为氨回收废气，氨回收废气经稀硫酸吸收预处理后由加氢车间排气筒（DA006）排放	无
	2#生产车间	五氧化二磷投料工序	粉尘	投料机密闭投料仓负压收集（95%），负压引风收集后经设备自带滤筒除尘器处理后由 25m 高 DA007 排气筒排放。	与环评一致	未变动	/	无
	污水处理站	污水处理站废气	氨、硫化氢、VOCs	本项目污水处理站池体拟采用加盖密闭负压收集，其中脱氨塔脱氨废气拟采用稀硫酸吸收预处理后与污水站其他废气经碱喷淋吸收+活性炭吸附处理后由 15m 高 DA008 排气筒排放。	污水站废气主要为氨、硫化氢及 VOCs 等，池体采用加盖负压收集后送碱喷淋吸收+活性炭吸附处理后由 15m 高 DA008 排气筒排放。	污水处理站不再产生脱氨塔废气	由于高氨废水处理方案变化，污水处理站不再产生脱氨塔废气	无
	危废库	危废库废气	VOCs	经活性炭吸附装置处理后由 15m 高 DA003 排气筒排放。	与环评一致	未变动	/	无
噪声防治措施	废气风机、各类泵、冷却塔、各类搅拌釜、圆盘过滤器、空压机、引风机等等设备噪声		L _{Aeq}	优先选用低噪声设备；置于室外的风机进出口安装使用阻性或阻抗复合性消声器，进出口柔性连接，设备隔声围护，在风机与基础之间安装减振器等；冷却塔设置隔声罩、隔声屏障、安装消声器等；生产设备安装减震基座、设备隔声围护，厂房隔声、吸声装置；合理布局距离衰减等噪声防治措施。	与环评一致	未变动	/	无
固废污染控制措施	蒸馏釜残 S2-1、过滤滤渣 S2-2、气浮废滤液 S7-1、包装桶（已破损）、废包装袋、RTO 废蓄热材料、废滤筒及粉尘、废冷凝液、废活性炭、废硫酸铵、隔油池废油、物化污泥、废机油、废导热油、检测废液等			依托本项目建设的危险废物贮存设施： 4#厂房西侧设置危废临时储存场所，面积 90m ² 。	危险废物依托厂区原有危险废物暂存库（115m ² ）暂存，蒸馏釜残、过滤滤渣、气浮废滤液、包装桶（已破损）、废包装袋、RTO 废蓄热材料、废滤筒及粉尘、废冷凝液、废活性炭、废硫酸铵、隔油池废油、物化污泥、废机油、废导热油、检测废液、 残渣、不合格品、废机油桶 等危险废物收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置；其中蒸馏釜残 S2-3 鉴定为危险废物，危废类别为 HW11，废物代码为 900-013-11，收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置。	新增氨水回收过程中产生的残渣；新增危险废物：不合格品、废机油桶；危险废物暂存库面积由 90m ² 扩大到 115m ² 。	新增危险废物：氨水回收过程中产生的残渣，生产运营过程中产生的不合格品、废机油桶，生产运营过程中设备维护产生的废机油桶，收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置；	无
	蒸馏釜残 S ₂₋₃ （主要成分为高沸点脂肪胺等）			作为危废管理、投产后依据鉴定结果作相应处置。				无

类别	污染源	污染源编号	污染物	环评及批复建设内容	实际建设内容	变动情况	变动原因	不利环境影响变化情况
	废滤芯和反渗透膜、包装桶（未破损）、原料废包装袋（未破损）、生化污泥、生活垃圾等			依托同期本项目建设的一般固废贮存设施：在 4#厂房西侧设置一般固废临时储存场所，面积 116m²。生活垃圾由市政清运。	废滤芯和反渗透膜、包装桶（未破损）、原料废包装袋（未破损）、生化污泥等一般固废暂存于一般固废暂存库，定期委外处置，生活垃圾由市政清运。	未变动	/	无
地下水防渗措施	分区防渗			生产车间、储罐区、甲类仓库、危废暂存库，初期雨水池，厂区事故应急池，污水管网、污水处理设施区等为重点污染防治区。	2#生产车间、3#生产车间、甲类原料罐区、污水管网等重点防渗区采用 2.0mm 的高密度聚乙烯膜（渗透系数 $0.55 \times 10^{-13} \text{cm/s}$ ），等效防渗性能不低于 6m 厚渗透系数为 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 的黏土层的防渗性能；危险废物暂存库采用 2.0mm 的高密度聚乙烯膜（渗透系数 $0.55 \times 10^{-13} \text{cm/s} \leq 10^{-10} \text{cm/s}$ ）；一般防渗区采用 4.2mm 长丝土工布进行防渗，可以满足一般防渗区防渗要求	满足分区防渗要求，与环评一致	/	无
				丙类仓库、丁类仓库、一般固废库、循环水池、五金机修库、动力站等为一般污染防治区。				
				危废暂存库为重点污染防治区。				
风险防范措施	制定风险防范措施，编制应急预案。依托同期本项目建设的一个1600m³的事故应急池、一个1200m³初期雨水收集池；设置截留阀、导流沟等风险防范措施。全厂设置500m环境防护距离。			制定风险防范措施：车间、库房四周均设置了截流沟；罐区设置围堰；重点区域配备有毒有害气体报警装置、紧急抽风系统及应急喷淋设施等环境风险防范及预警措施。已编制应急预案。依托同期本项目建设的一个 1933m³ 的事故应急池、一个 1421m³ 初期雨水收集池；设置截留阀、导流沟等风险防范措施。全厂设置 500m 环境防护距离。	事故应急池容积由环评的 1600m³ 变更为 1933m³，初期雨水池容积由环评的 1200m³ 变更为 1421m³	扩大了事故应急池和初期雨水池尺寸、容积，以满足厂区事故应急和初期雨水暂存需求	无	

根据上表，本项目环境保护设施变动情况如下：

1、废水污染治理方案优化：高氨废水处理方案由原环评设计的“脱氨塔预处理后送污水处理站进一步处理后外排”升级为“氨水回收工艺”，高氨废水不外排。

2、其他环境保护措施优化：①废气：脱氨塔废气调整为氨回收废气，氨回收废气经稀硫酸吸收预处理后由加氢车间排气筒排放；2#车间含氯废气预处理装置由“三级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”改为“一级碱洗+二级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”预处理。②固废：新增氨水回收过程中产生的残渣；新增危险废物：不合格品、废机油桶；危险废物暂存库面积由 90m²扩大到 115m²。

③环境风险防范措施和应急措施：事故应急池容积由环评的 1600m³变更为 1933m³，初期雨水池容积由环评的 1200m³变更为 1421m³。

高氨废水处理方案变动情况见 2.2.5.1 章节，2#车间含氯废气预处理工艺变动情况见 2.2.5.2 章节，变动环境影响分析见第 4 章节。

2.2.5.1 高氨废水处理方案变动情况

1、原环评设计高氨废水处理方案

本项目高氨废水主要为脂肪胺乙氧基化物制脒工段产生的 W2-1 解析废水，根据原环评物料平衡，W2-1 解析废水年产生量约为 1560t/a；原环评设计高氨废水处理方案为：高氨废水（脂肪胺氨解析工艺废水、喷淋塔等废水）经脱氨塔脱氨预处理，再与其他工艺废水、设备清洗水等高浓度废水经“隔油池+高浓调节池+水解酸化池+絮凝反应池+沉淀池+中间水池+电催化氧化”预处理（处理能力 100m³/d），处理后与生活污水、地坪拖洗水废水、循环冷却水系统废水、初期雨水等废水合并经“两级 A/O 活性污泥池+二沉池+絮凝反应池+沉淀池”（处理能力 200m³/d）；处理后与纯水制备系统废水由总排口经园区污水管网排入沫河口污水处理厂处理达标排放。脱氨塔脱氨废气采用稀硫酸吸收预处理后与污水站其他废气经碱喷淋吸收+活性炭吸附处理后由 15m 高 DA008 排气筒排放。

原环评设计高氨废水处理方案工艺复杂，脱氨塔脱氨产生的废气量大、实际除氨效率较低，资源综合利用率低。

2、变动后高氨废水处理方案

实际建设过程中，企业从降低废水中氨氮浓度、缓解废水处理压力、提高资源利用率、兼顾运营成本等多方面考虑，同时参考国内外先进的氨水回收工艺，制定氨水回收方案：高氨废水经氨水回收装置（液碱循环静置）处理后作为副产氨水外售，不外排；根据《固体废物鉴别标准 通则》（34330—2017）中 5.2 章节相关要求，回收氨水中废水污染物应满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）相关排放限值（COD≤100mg/L），经有资质单位检测满足《工业氨水》HG/T5353-2018 产品质量标准后可作为产品外售。

氨水回收工艺流程图及工艺描述如下：

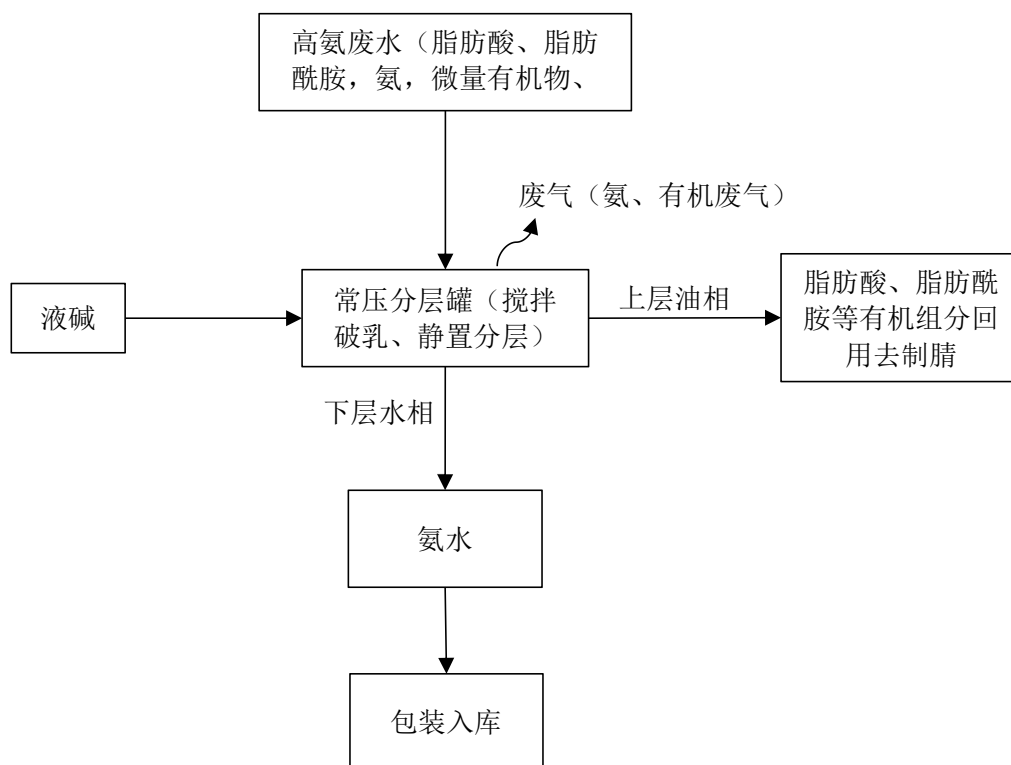


图 2-3 氨水回收工艺流程图

氨水回收工艺描述：

（1）原理

高氨废水中的有机物（脂肪酸、脂肪酰胺、微量油脂）在氨水中会形成水包油乳化液，以微小油滴形态悬浮在氨水中，脂肪酸 RCOOH 原本会与 NH_3 生成脂肪酰胺（表面活性乳化剂），包裹油滴形成稳定乳液，无法自然分层；

加入液碱后， NaOH 优先与脂肪酸反应，中和游离脂肪酸，消耗乳化物质，乳化膜破裂，微小油滴聚集变大会破坏乳化膜；

过量 NaOH 电离大量 Na^+ 、 OH^- ，使溶液离子强度大幅上升，降低油脂、酰胺、脂肪酸衍生物在水中的溶解度，促进油相团聚上浮；过量 NaOH 会抑制氨水解离，减少氨挥发损失，保证下层水中高浓度游离氨，得到可利用氨水；

重力沉降分层 破乳团聚后的油相密度小于氨水，静置后上浮形成上层油层；下层无乳化杂质、清澈富氨水溶液，实现油/水两相彻底分离。

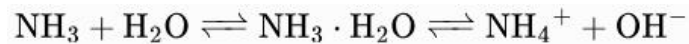
(2) 反应方程式:

破乳反应:



脂肪酸 液碱 脂肪酸钠 氨 水

氨水逆电离:



氨 水 氨水 铵离子 氢氧根

(3) 工艺流程:

①搅拌

将高氨废水从暂存罐泵入常压分层罐，向分层罐内加入一定量的液碱（约占总水量的 2%），常温常压下开启搅拌约 3h。

②静置

搅拌反应完成后的混合液静置沉降 3—4h，实现油水两相分层：上层富集有机油相，下层为清澈氨水。

产污环节：搅拌静置过程中会产生氨回收废气，主要为氨和微量有机废气，经密闭管道收集后送稀硫酸吸收预处理后由加氢车间排气筒（DA006）排放。

③分装

通过视镜外放或者管道转移，将油水两相分装，上层有机油相送制脒工序回用，下层清澈氨水包装入库。

分层罐定期清理过程中会产生残渣，主要为高氨废水中有机高分子等杂质，约占油相的 5%，对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，属于危险废物 HW35（危废代码：900-399-35），收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置。

3、变动前后污染物产排情况

根据原环评，高氨废水（氨解析废水）年产生量约为 1560t/a，氨氮浓度为 1500mg/L，动植物油浓度为 600mg/L。氨水回收工艺对氨的综合回收效率可达 99%，氨回收废气主要为氨回收过程中氨逸散产生，产生量约占系统总氨的 1%、微量有机废气不进行核算；高氨废水中油相回收率可达 95%，沉降 5%进入固废（残渣）。据此核算：年回收氨水量约为 1559.04t/a，分离回收油相约为 0.84t/a，氨回收废气年产生量约为 0.02t/a，残渣产生量约为 0.09t/a。

氨回收废气采用 2%稀硫酸喷淋塔处理，整套氨水回收装置采用氮气吹扫、置换，经喷淋塔处理后的尾气接入加氢车间排气筒排放，对氨的综合处理效率可达 95%，经核算，稀硫酸年用量约为 4.11t/a，年产生废硫酸铵量约为 0.11t/a，收集后暂存于危废暂存间，定期委托资质单位处理。

氨水回收工艺污染物产生及排放情况见下表。

表 2-11 氨水回收工艺污染物产生及排放情况一览表

产污环节	污染物种类	产生量	收集及治理措施	综合处理效率	排放量
搅拌、静置	废气（氨回收废气）	0.02t/a	经密闭管道收集后送稀硫酸吸收预处理后由加氢车间排气筒（DA006）排放	95%	0.001t/a
	固废（残渣）	0.09t/a	收集后暂存于危废暂存间，定期委托资质单位处理	/	0.09t/a
	固废（废硫酸铵）	0.11t/a		/	0.11t/a
	废水	0	/	/	0

本项目高氨废水处理方案变动前后污染物产排对比分析见下表。

表 2-12 高氨废水处理方案变动前后污染物排放变动情况一览表 单位：t/a

污染物种类	原环评设计方案				实际建设方案				变动后消减排放量
	污染物名称	主要污染因子/种类	产生量	排放量	污染物名称	主要污染因子/种类	产生量	排放量	
废气	脱氨塔废气	氨	0.036	0.001	氨回收废气	氨	0.02	0.001	0
废水	脂肪胺乙氧基化物（氨解析废水）	COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、动植物油	1560	1560	无	/	0	0	-1560
固废	废硫酸铵	HW08-900-210-08	28.3	28.3	废硫酸铵	HW08-900-210-08	0.11	0.11	-28.19
	/	/	/	/	残渣	HW35-900-399-35	0.09	0.09	+0.09

注：变动前后高氨废水处理过程中产生的废气收集方式均为管道收集，不会导致废气无组织排放量增加。

4、污染治理措施可行性分析

本项目高氨废水处理方案变动后污染治理措施可行性分析如下：

有组织废气（氨回收废气）：经密闭管道收集后送稀硫酸吸收预处理后由加氢车间排气筒（DA006）排放；根据报告书，3#生产车间脂肪胺乙氧基化物生产装置 G2-4 加氢反应废气含氢气，采用密闭管道收集后注入氮气稀释至爆炸极限

以下 ($\leq 4\%$) 由“二级冷凝+水封罐”处理后由 25 米高 DA006 排气筒排放。加氢车间 DA006 排气筒污染物为氨、非甲烷总烃及氢，氨回收废气经密闭管道收集后送稀硫酸吸收预处理后经 DA006 排气筒排放不会新增污染物、不会改变排气筒参数，方案基本可行。

固体废物（废硫酸铵）：稀硫酸吸收预处理产生的废硫酸铵，年产生量约为 0.11t/a，对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，属于危险废物 HW08（危废代码：900-249-08），收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置。

固体废物（残渣）：分层罐定期清理过程中会产生残渣，主要为高氨废水中有机高分子等杂质，年产生量约为 0.09t/a，对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，属于危险废物 HW35（危废代码：900-399-35），收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置。

综上，本项目高氨废水处理方案变动后，废水、固废污染物排放量均减少，有组织废气排放量未增加 10%及以上，且废水、废气、固废均得到合理防治和治理，环境风险可控，变动后的高氨废水处理方案基本可行。

2.2.5.2 2#车间含氯废气预处理方案变动情况

根据原环评报告，本项目 2#生产车间脂肪醇磷酸酯钾盐生产装置工艺废气、脂肪酰氨基酸工艺废气、纺织助剂 B 生产装置工艺废气及盐酸储罐、盐酸高位槽呼吸气，采用含氯废气经“三级水吸收+除湿”预处理，再与其他废气合并经“二级冷凝+二级活性炭吸附处理”由 25 米高 DA005 排气筒排放。

实际建设过程中，考虑到碱吸收比水吸收对酸性废气去除效率更强、蜂窝状活性炭比活性炭颗粒对有机物持续吸附效果更强，2#车间含氯废气预处理装置由“三级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”改为“一级碱洗+二级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”预处理。

结合同类型项目，变动后的废气处理设施对氯化氢、环氧氯丙烷、VOCs 综合处理效率可达 99%，据此核算，氯化氢、环氧氯丙烷、VOCs 的排放量分别减少了 0.029t/a、0.053t/a、0.495t/a，无不利环境影响变化情况。

本项目变动前后 2#车间有组织废气（DA005）产排情况见下表：

表 2-13 本项目变动前后有组织废气产生及排放情况（DA005）

污染源		气量 (m³/h)	产生情况				收集措施	原环评设计				变动后				变动后 消减量 (t/a)	
			污染物	速度 (kg/h)	产生 量 (t/a)	排放 时间 (h)		处理措施		综合 处理 效率	排放量 (t/a)	处理措施	综合处理效率	综合 处理 效率	排放量 (t/a)		
脂肪醇磷酸酯钾盐生产装置 (2#生产车间)	G4.2 酯化反应废气	4000	VOCs	0.250	1.500	6000	密闭管道	三级水吸收 (TA003) +除湿		97%	氯化氢 0.044	一级碱洗 + 二级水洗塔 +除湿 (TA003)	二级冷凝 (冷水 5℃) + 二级 活性炭吸附 (蜂窝状活 性炭)	99%	氯化氢 0.015	氯化氢 -0.029	
	G4.3 中和反应废气		VOCs	0.240	1.440	6000	密闭管道										
脂肪酰氨基酸 (2#生产车间)	G7.1 酰胺反应废气		VOCs	4.083	14.70	3600	密闭管道										
	G7.2 中和反应废气		氯化氢	0.125	0.450	3600	密闭管道										
			VOCs	0.200	0.720	3600	密闭管道										
盐酸储罐、盐酸高位槽	盐酸高位槽呼吸气		氯化氢	0.012	0.087	7200	密闭管道	二级冷凝（冷水 5℃）+ 二级活性炭吸附			环氧氯丙烷 0.079				环氧氯丙烷 0.026	环氧氯丙烷 -0.053	
	盐酸储罐呼吸气		氯化氢	0.050	0.357	7200	套管										
纺织助剂 B 生产装置 (2#生产车间)	G9.1 投料废气		乙醇	0.369	1.108	3000	密闭管道	/			VOCs 0.743		/			VOCs 0.248	VOCs -0.495
			环氧氯丙烷	0.275	0.824	3000	密闭管道										
	G9.2 升温搅拌废气		乙醇	0.411	1.645	4000	密闭管道										
			环氧氯丙烷	0.268	1.070	4000	密闭管道										
	G9.3 包装废气		乙醇	0.370	1.110	3000	集气罩										
			环氧氯丙烷	0.275	0.825	3000	集气罩										

2.2.6 项目是否属于重大变动判定

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号），判定项目是否属于重大变动情况见下表：

表 2-14 项目是否属于重大变动判定表

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。	本项目开发、使用功能未发生变化	否
二、规模：			
2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	本项目变动后，未导致生产、处置或储存能力 30%及以上	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。	本项目变动后，未导致废水第一类污染物排放量增加	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。	本项目变动后，废气污染物环氧氯丙烷、VOCs、氯化氢有组织排放量均减少，无组织废气排放量不变；综合废水排放量减少 1560t/a；危废产生量减少 22.04t/a；本项目变动后废气、废水、固体废物排放/处置量均减少，未导致污染物排放量增加 10%及以上	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。	本项目总平面布置变化未导致环境防护距离范围变化，且未新增敏感点	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）；	本项目变动后，由于高氨废水处理方案变化，脱氨塔废气改为氨回收废气，主要废气污染物均为氨，高氨废水不外排，未新增废水、废气污染物种类	否
	(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；	本项目位于环境质量不达标区，环评基准年为 2023 年，蚌埠市 2023 年区域环境空气质量为“不达标区”，不达标因子为 PM2.5，变动后未导致废气相应污染物排放量增加	否
	(3)	废水第一类污染物排放量增加的；	本项目不涉及废水第一类污染物	否
	(4)	其他污染物排放量增加 10%及以上的。	本项目变动后，废气污染物环氧氯丙烷、VOCs、氯化氢有组织排放量均减少，无组织废气排放量不变；综合废水排放量减少 1560t/a；危废产生量减少 22.04t/a；本项目变动后废气、废水、固体废物排放/处置量均减少，未导致其他污染物排放量增加 10%及以上	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。		物料运输、装卸、贮存方式未变动，大气污染物无组织排放量不变，未导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上	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。		本项目变动后，废气污染物环氧氯丙烷、VOCs、氯化氢有组织排放量均减少，无组织废气排放量不变；综合废水排放量减少 1560t/a；危废产生量减少 22.04t/a；本项目变动后废气、废水、固体废物排放/处置量均减少；未导致第 6 条中所列情形之一、未导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上。	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。		本项目变动后，不新增废水直接排放口，废水排放方式、排放位置均未发生变化，无不利环境影响。	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。		本项目变动后，不新增废气主要排放口，各排气筒高度均未降低。	否

序号	判定原则	本项目变动情况	是否构成重大变动
11	噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	本项目变动后，噪声、土壤或地下水污染防治措施均满足原环评及批复要求，无不利环境影响变化。	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置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	本项目变动后，新增危废：残渣、不合格品、废机油桶；蒸馏釜残、过滤滤渣、气浮废滤液、包装桶（已破损）、废包装袋、RTO 废蓄热材料、废滤筒及粉尘、废冷凝液、废活性炭、废硫酸铵、隔油池废油、物化污泥、废机油、废导热油、检测废液、残渣、不合格品、废机油桶等危险废物收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置；其中蒸馏釜残 S2-3 鉴定为危险废物，危废类别为 HW11，废物代码为 900-013-11，收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置。无不利环境影响变化。	否
13	事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	本项目变动后，事故应急池容积由环评的 1600m ³ 变更为 1933m ³ ，初期雨水池容积由环评的 1200m ³ 变更为 1421m ³ ，以满足厂区事故应急和初期雨水暂存需求；车间、库房四周均设置了截流沟；罐区设置围堰；重点区域配备有毒有害气体报警装置、紧急抽风系统及应急喷淋设施等环境风险防范及预警措施，未导致环境风险防范能力弱化或降低	否
结论			属非重大变动

根据上表，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），本项目不构成重大变动。

2.2.7 主要原辅材料变动情况

项目主要原辅材料变动情况见下表。

表 2-15 项目主要原辅材料变动情况一览表

序号	名称	规格	年消耗量 (t/a)	最大储存量 (t)	形态及粒径	包装形式	储存地点	运输	实际使用核算量* (t/a)
脂肪酸乙氧基化物 (3000t/a)									
1	直链脂肪酸 (C8-C22)	99%	1011.2	50	球状颗粒 8mm	吨袋/25kg 袋装	2#乙类仓库	汽车	2038.3
2	环氧乙烷	99.5%	1983.7	84.6	液态	储罐	甲类罐区	槽车	956.3
3	48%氢氧化钾	48%	6.3	80	液态	200kg 桶装	3#丙类仓库	汽车	36.3
4	冰醋酸	99.5%	3	1.0	液态	200kg 桶装	2#乙类仓库	汽车	3
5	双氧水	30%	3	1.0	液态	200kg 桶装	2#乙类仓库	汽车	3
脂肪胺乙氧基化物 (7700t/a)									
1	直链脂肪酸 (C12-C18)	99.0%	4699.9	215	球状颗粒 8mm	吨袋或 25kg 袋装	2#乙类仓库	汽车	4766
2	液氨	99.5%	389.7	42.2	液态	50m³ 储罐	甲类罐区	槽车	393.1
3	氧化锌	99.5%	16.1	1.0	固态	25kg 袋装	3#丙类仓库	汽车	16.1
4	氢气	99.9%	90.8	/	气态	氢气管道	园区管道	管道	84
5	雷尼镍	99.5%	10.0	0.5	固态	桶装、水封	3#丙类仓库	汽车	10.0
6	环氧乙烷	99.5%	3741	84.6	液态	40m³ 储罐	甲类罐区	槽车	3679.2
7	48%氢氧化钾	48%	16.7	80	液态	200kg 桶装	3#丙类仓库	汽车	16.7
8	冰醋酸	99.5%	8.0	1.0	液态	200kg 桶装	2#乙类仓库	汽车	8.0
9	双氧水	30%	8.0	1.0	液态	200kg 桶装	2#乙类仓库	汽车	8.0
10	水	去离子水	741.6	/	液态	厂区自制	纯水间	管道	741.6
聚醚 (4000t/a)									
1	直链脂肪醇 (C8-C22)	99%	627.2	30	球状颗粒 8mm	吨袋或 25kg 袋装	3#丙类仓库	汽车	627.2
2	环氧乙烷	99.5%	1655.6	84.6	液态	储罐	甲类罐区	槽车	1659.3
3	环氧丙烷	99.5%	1715.1	29.6	液态	储罐	甲类罐区	槽车	1711.4
4	48%氢氧化钾	48%	8.0	80	液态	200kg 桶装	3#丙类仓库	汽车	8.0
5	冰醋酸	99%	4	1.0	液态	200kg 桶装	4#甲类仓库	汽车	4
6	双氧水	30%	4	1.0	液态	200kg 桶装	2#乙类仓库	汽车	4

序号	名称	规格	年消耗量 (t/a)	最大储存量 (t)	形态 及粒径	包装形式	储存地点	运输	实际使用 核算量* (t/a)
脂肪醇磷酸酯钾盐（12000t/a）									
1	五氧化二磷	99%	637.2	30	固态	吨袋或 25kg 袋装	4#甲类仓库	汽车	637.2
2	脂肪醇（C ₈₋₂₂ ）	99.5%	3399	160	球状颗粒 8mm	吨袋或 25kg 袋装	3#丙类仓库	汽车	3399
3	48%氢氧化钾	48%	1626	80	液态	200kg 桶装	3#丙类仓库	汽车	1628.1
4	去离子水	99%	6342	/	液态	厂区自制	纯水间	管道	6342
脂肪醇乙氧基化物（2000t/a，纺织助剂中间产品）									
1	脂肪醇（C _{8-C19} ）	99%	1374.4	64	球状颗粒 8mm	吨袋或 25kg 袋装	3#丙类仓库	汽车	1364.8
2	环氧乙烷	99.5%	627.68	84.6	液态	储罐	甲类罐区	槽车	637.28
3	48%氢氧化钾	48%	4.16	80	液态	200kg 桶装	3#丙类仓库	汽车	4.16
4	冰醋酸	99%	2	1.0	液态	200kg 桶装	4#甲类仓库	汽车	2
5	双氧水	30%	2	1.0	液态	200kg 桶装	2#乙类仓库	汽车	2
脂肪酸酯（800t/a，纺织助剂中间产品）									
1	脂肪酸	99.5%	506.4	27	液态	吨袋或 25kg 袋装	2#丙类仓库	汽车	574.4
2	脂肪醇	99%	333.68	12	液态	吨袋或 25kg 袋装	3#丙类仓库	汽车	265.6
3	48%氢氧化钾	48%	1.68	80	液态	200kg 桶装	3#丙类仓库	汽车	1.68
脂肪酰氨基酸（1350t/a，纺织助剂中间产品）									
1	脂肪酰氯	99.5%	1169.1	54	液态	200kg 桶装	3#丙类仓库	汽车	1156.1
2	氨基酸盐	99.5%	424.3	20	固态	50kg 袋装	3#丙类仓库	汽车	424.3
3	32%氢氧化钠	32%	477	22	液态	200kg 桶装	3#丙类仓库	汽车	151.7
4	盐酸 31%	31%	450.9	30	液态	储罐	盐酸储罐	槽车	450.9
5	去离子水	去离子水	271.4	/	液态	厂区自制	纯水间	管道	271.4
纺织助剂 A（5900 t/a）									
1	脂肪酰基氨基酸	99.5%	1350	63	液态	吨桶	5#丙类仓库	自产	1350
2	脂肪醇乙氧基化物	99.5%	800	37	液态	吨桶	5#丙类仓库	自产	800
3	脂肪醇磷酸酯钾盐	99.5%	800	37	液态	吨桶	5#丙类仓库	自产	800
4	蓖麻油乙氧基化物	99.5%	950	44	液态	200kg 桶装	3#丙类仓库	汽车	950
5	异丙醇	99.5%	203.6	10	液态	200kg 桶装	4#甲类仓库	汽车	203.6

序号	名称	规格	年消耗量 (t/a)	最大储存量 (t)	形态及粒径	包装形式	储存地点	运输	实际使用核算量* (t/a)
6	丁醇	99.5%	200.6	10	液态	200kg 桶装	4#甲类仓库	汽车	200.6
7	聚丙二醇	99.5%	220	10	液态	200kg 桶装	5#丙类仓库	汽车	220
8	丙二醇	99.5%	200	10	液态	200kg 桶装	3#丙类仓库	汽车	200
9	去离子水	去离子水	1180	/	液态	厂区自制	纯水间	管道	1180
纺织助剂 B (10000t/a)									
1	脂肪酸乙氧基化物	99.5%	400	100	液态	吨桶	5#丙类仓库	自产	400
2	脂肪胺乙氧基化物	99.5%	500	100	液态	吨桶	5#丙类仓库	自产	500
3	脂肪醇乙氧基化物	99.5%	500	100	液态	吨桶	5#丙类仓库	自产	500
4	脂肪醇磷酸酯钾盐	99.5%	400	100	液态	吨桶	5#丙类仓库	自产	400
5	聚醚	99.5%	3000	100	液态	吨桶	5#丙类仓库	自产	3000
6	蓖麻油	99.5%	300	100	液态	200kg 桶装	3#丙类仓库	汽车	300
7	蓖麻油乙氧基化物	99.5%	1640	77	液态	吨桶	3#丙类仓库	汽车	1640
8	高氯酸钠	99.5%	30	2	固态	25kg 袋装	3#丙类仓库	汽车	30
9	环氧氯丙烷	99.5%	34.4	2	液态	200kg 桶装	4#甲类仓库	汽车	34.4
10	白油	99.5%	200	10	液态	吨桶	3#丙类仓库	汽车	200
11	乙醇	99.5%	506	24	液态	吨桶	4#甲类仓库	汽车	506
12	聚丙二醇	99.5%	500	24	液态	200kg 桶装	3#丙类仓库	汽车	500
13	去离子水	去离子水	2000	/	液态	厂区自制	纯水间	管道	2000
纺织助剂 C (8000t/a)									
1	脂肪酸乙氧基化物	99.5%	600	28	液态	吨桶	5#丙类仓库	自产	600
2	脂肪胺乙氧基化物	99.5%	1500	70	液态	吨桶	5#丙类仓库	自产	1504
3	脂肪酸酯	99.5%	800	37	液态	吨桶	5#丙类仓库	自产	800
4	脂肪醇乙氧基化物	99.5%	700	33	液态	吨桶	5#丙类仓库	自产	700
5	脂肪醇磷酸酯钾盐	99.5%	800	37	液态	吨桶	5#丙类仓库	自产	800
6	甲醇	99.5%	407.2	20	液态	吨桶	4#甲类仓库	汽车	407.2
7	二甲基硅油	99.5%	200	10	液态	200kg 桶装	3#丙类仓库	汽车	200
8	改性硅油	99.5%	200	10	液态	200kg 桶装	3#丙类仓库	汽车	200

序号	名称	规格	年消耗量 (t/a)	最大储存量 (t)	形态及粒径	包装形式	储存地点	运输	实际使用核算量* (t/a)
9	去离子水	去离子水	2800	/	液态	厂区自制	纯水间	管道	2800

注*：实际使用核算量是企业根据设备调试及试生产期间实际用量核算出的年用量。

上表未列物料变化情况：由于高氨废水处理方案由原环评设计的“脱氨塔预处理后送污水处理站进一步处理后外排”升级为“氨水回收工艺”，脱氨塔废气调整为氨回收废气，氨回收废气经稀硫酸吸收预处理后由加氢车间排气筒排放，氨回收废气较环评中提的脱氨塔废气产生量减少，稀硫酸用量减少（原环评未列明稀硫酸用量，变动后用量约为 4.11t/a）；“氨水回收工艺”采用液碱（5%）对废水进行破乳、分层，根据企业提供资料，每处理 1t 高氨废水需要投加液碱约 100kg，年需处理废水量为 1560t/a，则本项目变动后新增氢氧化钠（固体）用量约为 7.8t/a。

主要变动内容：根据上表，本项目变动后主要原辅材料种类未变动，仅部分工艺优化了原辅材料配比，对应的原辅材料实际使用量发生轻微变化，不会导致污染物增加，无不利环境影响变化情况。

2.2.8 生产设备变动情况

表2-16变动前、后主要生产设备一览表

序号	名称	环评设计		实际建设		变动情况
		规格	数量	规格	数量	
一、3#车间-脂肪酸乙氧基化物主要生产设备						
1	循环釜	V=10m³，外盘管	1	V=15m³，外盘管	1	容量变大
2	屏蔽泵	Q=150m³/h，H=40m，功率=37kwh	1	Q=150m³/h，H=40m，功率=37kwh	2	增加 1 台
3	螺旋板换热器	F=50m³，P=1.0MPa，T=180℃	1	F=50m³，P=1.0MPa，T=180℃	1	未变动
4	质量流量计	DN20 乙烷流量计	1	DN20 乙烷流量计	1	未变动
5	前处理釜	V=17.5m³，搅拌电机15kW，304 不锈钢釜，蒸汽盘管加热	1	V=15m³，搅拌电机15kW，304 不锈钢釜，蒸汽盘管加热	1	容量变小
6	后处理釜	V=17.5m³，电机功率15kW	1	V=15m³，电机功率 15kW	1	容量变小
二、3#车间-脂肪胺乙氧基化物主要生产设备表						
1	前处理釜	V=15 m³，电机 15kW，蒸汽盘管加热	1	V=20 m³，电机 15kW，蒸汽盘管加热	1	容量变大
2	脂肪腈主反应器	DN2400X5250 ，V=28.5m³	1	DN2400X5250 ， 316L 不锈钢，V=28.5m³	1	未变动
3	催化剂混合釜	DN1000×1000，V=1.1m³	1	DN1000×1000 ， 304 不锈钢釜，V=1.1m³	1	未变动
4	腈加氢反应釜	DN1600×4500V=10.5m³	2	DN1600×4500V=10.5m³	2	未变动
5	制腈分馏塔	DN1600×4500，V=10.5 m³	1	DN1600*4500 V=10.5m³	1	未变动
6	氨水解吸塔	DN800×8000/ DN1300×1200 V=2.3 m³	1	DN800×8000/ DN1300×1200，304 不锈钢，V=2.3 m³	1	未变动
7	循环釜	V=17.5m³	2	V=15m³	2	容量变小
8	后处理釜	V=17.5 m³，电机功率15kW	1	V=15 m³，电机功率15kW	1	容量变小
9	脂肪腈第一冷凝器	A=41 m²	1	A=41 m²	1	未变动
10	脂肪腈第二冷凝器	A=10 m²	1	A=10 m²	1	未变动
11	脂肪腈第三冷凝器	A=10 m²	1	A=10 m²	1	未变动
12	脂肪腈循环换热器	A=80 m²	1	A=80 m²	1	未变动
13	精腈冷却器	A=30 m²	1	A=30 m²	1	未变动
14	精腈罐	DN1000×1500 V=10 m³	1	V=25 m³	1	总容量 变大
15				V=1.0m³	1	

序号	名称	环评设计		实际建设		变动情况
		规格	数量	规格	数量	
16	腈渣釜	DN1500×1500 V=4.0 m ³	1	V=1.5 m ³	1	容量变小
17	沉降釜	DN1600×4500 V=10.5 m ³	2	DN1600×4500 V=10.5 m ³	2	未变动
18	沉降釜	DN1600×4500 V=10.5 m ³	2	/		未变动
19	蒸馏腈暂存罐	DN1500×1500 V=3.6 m ³	1	V=1 m ³	1	未变动
20	气相放空冷凝器	A=26 m ²	2	A=26 m ²	2	未变动
21	加氢循环换热器	A=60 m ²	2	A=60 m ²	2	未变动
23	薄膜蒸发器	A=12 m ²	1	A=12 m ²	1	未变动
24	蒸馏第一冷凝器	A=50 m ²	1	A=50 m ²	1	未变动
25	蒸馏第二冷凝器	A=25 m ²	1	A=25 m ²	1	未变动
26	胺冷却器	A=14 m ²	1	F=50m ²	1	未变动
27	脱水冷凝器	A=10.9 m ²	1	A=10.9 m ²	1	未变动
28	纸板过滤器	A=5 m ²	2	A=5 m ²	2	未变动
29	预涂罐	DN1000×1000 V=1.1 m ³	2	DN1000×1000 V=1.1 m ³	2	未变动
30	圆盘过滤机	DN1400×4250 V=10 m ³	2	DN1400×4250 V=10 m ³	2	未变动
31	脱水器	DN1500×1800 V=4.1 m ³	1	DN1500×1800 V=4.1 m ³	1	未变动
32	精胺受器	DN1000×1500 V=1.5 m ³	1	V=25m ³	1	新增 1 台 25m ³
				V=1.5 m ³	1	
33	制腈放空缓冲罐	/	/	V=0.5 m ³	1	新增
34	加氢放空缓冲罐	/	/	V=1m ³	1	新增
35	胺渣蒸馏釜	DN1200X1500 V=2.2 m ³	1	蒸汽闪蒸罐 V=3m ³	1	设备升级
36	高沸点胺中间罐	DN1000×1500 V=1.5 m ³	1	腈渣罐 V=1.5 m ³	1	未变动
37	蒸馏分馏塔	DN1600×3000 V=8.8 m ³	1	DN1600×3000 V=8.8 m ³	1	未变动
38	螺旋板换热器	F=50m ² , P=1.0MPa, T=180℃	2	F=50m ² , P=1.0MPa, T=180℃	2	未变动
39	脱水换热器	DN325×3000 V=13.5 m ³	1	DN325×3000 V=13.5 m ³	1	未变动
40	蒸馏胺冷凝器	DN400×2500 V=15.2 m ³	1	DN400×2500 V=50m ³	1	未变动

序号	名称	环评设计		实际建设		变动情况
		规格	数量	规格	数量	
41	热媒循环泵	Q=50 m ³ /h	1	Q=50 m ³ /h	1	未变动
42	精过滤器	DN450×1400	2	DN450×1400	2	未变动
43	催化剂混合釜	DN1000×1000 V=1.1 m ³	2	DN1000×1000 V=1.1 m ³	2	未变动
44	密封液储罐	DN400×800 V=0.1 m ³	2	DN400×800 V=0.1 m ³	2	未变动
45	放空捕沫器	DN600×1200 V=0.4 m ³	2	DN600×1200 V=0.4 m ³	2	未变动
46	残渣受器	DN1000×1500 V=1.5 m ³	1	DN1000×1500 V=1.5 m ³	1	未变动
47	蒸馏胺暂存罐	DN1000×1500 V=15 m ³	1	DN1000×1500 V=15 m ³	1	未变动
48	热媒冷却器	A=40 m ²	1	/	/	不再使用
49	蒸馏腈冷凝器	A=15.2 m ²	1	/	/	不再使用
50	氨气预热器	A=10 m ²	1	/	/	不再使用
51	氨气循环冷却器	A=10 m ²	1	/	/	不再使用
52	离子水罐	DN1200×2500 V=3.4 m ³	1	/	/	不再使用
53	汽水分离器	DN600×1500 V=0.5 m ³	1	/	/	不再使用
54	密封液储罐	DN400×800 V=0.1 m ³	1	/	/	不再使用
55	氨水分离罐	DN1500×1500 V=3.6 m ³	1	/	/	不再使用
56	水槽	L2000×W1500×H1000 V=3 m ³	1	/	/	不再使用
57	脂肪腈循环泵	Q=300 m ³ /h	1	Q=300 m ³ /h	1	未变动
58	热水泵	Q=100 m ³ /h	1	Q=100 m ³ /h	1	未变动
59	精腈出料泵	Q=25 m ³ /h	1	Q=25 m ³ /h	1	未变动
60	真空泵	抽气量 100L/s	2	抽气量 100L/s	2	未变动
61	离子水补水泵	Q=5 m ³ /h	1	/	/	不再使用
62	加氢主循环泵	Q=250 m ³ /h	2	Q=250 m ³ /h	2	未变动
63	过滤泵	Q=6.3 m ³ /h	2	Q=6.3 m ³ /h	2	未变动
64	热油循环泵	Q=50 m ³ /h	1	Q=50 m ³ /h	1	未变动
65	粗胺脱水循环泵	Q=25 m ³ /h	1	Q=25 m ³ /h	1	未变动

序号	名称	环评设计		实际建设		变动情况
		规格	数量	规格	数量	
66	精胺出料泵	Q=6.3 m ³ /h	1	Q=6.3 m ³ /h	1	未变动
67	离子水泵	Q=1.0 m ³ /h	1	Q=1.0 m ³ /h	1	未变动
68	残渣泵	Q=1.0 m ³ /h	1	Q=1.0 m ³ /h	1	未变动
69	热水泵	Q=25 m ³ /h	1	Q=25 m ³ /h	1	未变动
70	质量流量计	DN25 流量计	2	DN25 流量计	2	未变动
三、3#车间-聚醚系列产品主要生产设备						
1	前处理釜	10 立方, 电机 15kW, 304 不锈钢釜, 蒸汽盘管加热。	1	15 立方, 电机 15kW, 304 不锈钢釜, 蒸汽盘管加热。	1	容量变大
2	循环釜	V=15m ³ , 热源蒸汽, 外盘管	1	V=26m ³ , 热源蒸汽, 外盘管	1	容积变大
3	循环釜	V=5m ³	1	V=6m ³ , 热源蒸汽, 外盘管		容量变大
4	后处理釜	15 立方, 电机功率 15kW, 陶瓷反应釜。	1	10 立方, 电机功率 15kW, 陶瓷反应釜。	1	容量变小
5	螺旋板换热器	F=50 m ² , P=1.0MPa, T=180°C	1	F=35 m ² , P=1.0MPa, T=180°C	1	规格变小
6	螺旋板换热器	F=40 m ² , P=1.0MPa, T=180°C	1	F=40 m ² , P=1.0MPa, T=180°C	1	未变动
7	屏蔽泵	Q=100m ³ /h, H=40m, 功率=26kwh	2	Q=200m ³ /h, H=40m, 功率=55kwh	2	功率变大
8	屏蔽泵	Q=90m ³ /h, H=40m, 功率=25kwh	1			
9	DN20 质量流量计	艾默生乙烷流量计丙烷流量计	2	乙烷流量计丙烷流量计	2	未变动
10	DN20 质量流量计	乙烷流量计丙烷流量计	2	乙烷流量计丙烷流量计	2	未变动
11	螺杆真空泵	Q=100m ³ /min, P: -0.1Mpa	4	Q=100m ³ /min, P: -0.1Mpa	4	未变动
12	真空缓冲罐	V=0.5m ³	4	DN600*800 V=0.2m ³	4	未变动
四、3#车间其他设备						
1	高氨废水分层罐	/	/	304 不锈钢, 2m ³	1	新增
2	氨水贮存罐	/	/	304 不锈钢, 11.5m ³	2	新增
3	冷凝液罐	V=3m ³	1	V=3m ³	1	未变动
4	电加导热油系统	成套装置; 电热功率: 300kW	1	成套装置; 电热功率: 940kW	1	功率变大
五、2#车间-脂肪醇磷酸酯钾盐主要生产设备						
1	酯化釜	V=5m ³ , 304 不锈钢, 35kW 分散盘,	3	V=5m ³ , 304 不锈钢, 35kW 分散盘,	3	未变动

序号	名称	环评设计		实际建设		变动情况
		规格	数量	规格	数量	
		22kW 一个乳化头		22kW 一个乳化头		
2	中和釜	V=10m ³ , 304 不锈钢, 35kW	3	V=10m ³ , 304 不锈钢, 35kW	3	未变动
3	乳化釜	V=5m ³ , 304 不锈钢, 55kW 两个分散盘	2	/	0	不再使用
4	螺杆真空泵	Q=100m ³ /min, P: -0.1Mpa	2	Q=100m ³ /min, P: -0.1Mpa	2	未变动
5	真空缓冲罐	V=0.5m ²	2	V=0.5m ²	2	未变动
六、2#车间-脂肪醇乙氧基化物主要生产设备						
1	循环釜	V=10m ³ , 外盘管,	1	V=10m ³ , 外盘管,	1	未变动
2	屏蔽泵	Q=150m ³ /h, H=40m, 功率=37kwh	1	Q=150m ³ /h, H=40m, 功率=37kwh	1	未变动
3	螺旋板换热器	F=50 m ² , P=1.0MPa, T=180°C	1	F=50 m ² , P=1.0MPa, T=180°C	1	未变动
4	DN20 质量流量计	乙烷流量计	1	乙烷流量计	1	未变动
5	10 立方前处理釜	15kW, 304 不锈钢, 蒸汽盘管加热。	1	/	0	不再使用
6	10 立方后处理釜	电机功率 15kW, 搪瓷反应釜。	1	电机功率 15kW, 搪瓷反应釜。	1	未变动
七、2#车间-脂肪酸酯主要生产设备						
1	酯化釜	V=5m ³ , 304 不锈钢	3	V=5m ³ , 304 不锈钢	3	未变动
2	冷却釜	循环水冷却	3	循环水冷却	3	未变动
3	冷凝器	冷凝面积 25m ²	3	冷凝面积 25m ²	3	未变动
4	脱水接受罐	/	/	V=1m ³	3	新增
八、2#车间-脂肪酰氨基酸主要生产设备						
1	酰胺化釜	V=5m ³ , 搪瓷釜	1	V=5m ³ , 搪瓷釜	1	未变动
2	静置釜	V=10m ³ , 搪瓷加在线 PH 仪	3	V=10m ³ , 搪瓷加在线 PH 仪	3	未变动
3	高位槽	V=3m ³ , 搪瓷滴加槽	1	V=3m ³ , 搪瓷滴加槽	1	新增 1 台 3m ³
				V=3m ³ , 304 不锈钢	1	
4	冷冻机	冷冻循环水配酰胺化釜	1	冷冻循环水配酰胺化釜	1	未变动
5	螺杆真空泵	Q=100m ³ /min, P: -0.1Mpa	1	Q=100m ³ /min, P: -0.1Mpa	1	未变动
6	真空缓冲罐	V=0.5m ²	1	V=0.5m ²	1	未变动
7	盐水收集罐	V=10m ³ , 搪瓷材质	1	V=10m ³ , 搪瓷材质	1	未变动
8	中和釜	V=10m ³ , 搪瓷釜	1	V=10m ³ , 搪瓷釜	1	未变动

序号	名称	环评设计		实际建设		变动情况
		规格	数量	规格	数量	
9	气浮机	V=10m³，不锈钢	1	/	0	不再使用
10	蒸发釜	V=10m³，搪瓷釜	1	V=10m³，搪瓷釜	1	未变动
12	密闭离心机	SS-1200，不锈钢材质	1	6.8 立方离心机，搪玻璃材质	1	设备升级
13	真空干燥机	FG500，干燥能力 1t/h	1			
九、2#车间-纺织助剂主要生产设备						
1	复配釜	V=5m³，搅拌电机 7.5kW	2	V=5m³，搅拌电机 7.5kW	2	未变动
2	复配釜	V=20m³，搅拌电机 22.5kW	2	V=20m³，搅拌电机 22.5kW	2	未变动
3	复配釜	V=10m³，搅拌电机 15kW	2	V=10m³，搅拌电机 15kW	2	未变动
十、2#车间-其他设备						
1	冷凝液罐	DN1500*1500 V=3m³	1	DN1500*1500 V=3m³	1	未变动
2	电加热导热油系统	成套装置； 电热功率：300kW	1	成套装置； 电热功率：700kW	1	功率变大
十一、罐区						
1	液氨储罐	V=40m³	2	V=40m³	2	未变动
2	环氧乙烷储罐	V=40m³	3	V=40m³	3	未变动
3	环氧丙烷储罐	V=40m³	1	V=40m³	1	未变动
4	盐酸储罐	V=40m³	1	V=40m³	1	未变动
5	氨气压缩机	1Nm³/min	1	1Nm³/min	1	未变动
6	液氨鹤管	DN80	1	DN80	1	未变动
7	环氧乙烷鹤管	DN80	1	DN80	1	未变动
8	环氧丙烷鹤管	DN80	1	DN80	1	未变动
9	氢气鱼雷车	V=30m³	3	V=30m³	3	未变动
十二、公辅工程						
1	空压机	13.5Nm³/min	2	13.5Nm³/min	2	未变动
2	空压气缓冲罐	2m³	1	2m³	1	未变动
3	仪表气储罐	4m³	1	4m³	1	未变动

序号	名称	环评设计		实际建设		变动情况
		规格	数量	规格	数量	
4	制氮机组	100Nm ³ /h	1	100Nm ³ /h	1	未变动
5	氮气罐	4m ³	1	4m ³	1	未变动
6	纯水系统	8m ³ /h	1	8m ³ /h	1	未变动
7	冷水机组	100m ³ /h	2	100m ³ /h	2	未变动
8	循环水塔	250m ³ /h	2	250m ³ /h	2	未变动
9	循环水泵	250m ³ /h	3	250m ³ /h	3	未变动
10	干式变压器	2000KVA	2	2000KVA	2	未变动
11	干式变压器	1000KVA	1	1000KVA	1	未变动
12	电动葫芦	2t	1	2t	1	未变动
13	防爆电动叉车	2t	2	2t	2	未变动
14	电动消防泵	Q=100L/S, H=70m	1	Q=100L/S, H=70m	1	未变动
15	柴油消防泵	Q=100L/S, H=75m	1	Q=100L/S, H=75m	1	未变动
16	稳压罐	0.8m ³	1	0.8m ³	1	未变动
17	稳压泵	5L/S, H=76m	2	5L/S, H=76m	2	未变动
18	水环真空泵缓冲罐	22KW, 43.9A, 0.2m ³	1	22KW, 43.9A, 0.2m ³	1	未变动
19	纯水罐	304 不锈钢 11.5m ³	1	304 不锈钢 11.5m ³	1	新增
20	多级真空泵缓冲罐	11.85KW, 300L/S, 0.2m ³	1	11.85KW, 300L/S, 0.2m ³	1	新增
21	螺杆真空泵缓冲罐	22KW, 300L/S, 2.99m ³	1	22KW, 300L/S, 2.99m ³	1	新增

根据上表，各生产线瓶颈设备均未变动，仅部分辅助设备改进升级：容积、功率变化：考虑瞬时用热峰值较大，2#生产车间、3#生产车间电加热导热油炉改为 1 台 700kW、1 台 940kW，原环评按照平均热负荷设计（300kW/台）；新增 1 台备用 200m³/h 制氮机、3#车间新增氨水回收装置等。不会对产品产能造成影响，不会新增产污环节，无不利环境影响变化情况。

第 3 章评价要素变动情况

3.1 变动后环境要素评价等级、评价范围变化情况

3.1.1 原环评各环境要素评价等级及评价范围

根据本项目原环境影响报告书，各环境要素评价等级及评价范围见下表：

表 3-1 原环评各环境要素评价等级及评价范围一览表

评价内容	评价等级	评价范围	评价范围内环境保护目标
大气环境影响评价	一级	根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ 2.2-2018）中的有关规定，本评价以建设项目厂址为边界，边长 5km×5km 的矩形区域。	无变化
地表水环境影响评价	三级 B	根据《环境影响评价技术导则 地表水环境》（HJ 2.3-2018），本项目地表水评价等级为三级 B，故本项目不划定地表水环境评价范围。	无变化
噪声环境影响评价	三级	根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ 2.4-2021）中的有关规定，确定本项目声环境评价范围为建设项目场区边界外 200m 以内的范围。	无变化
地下水环境影响评价	二级	以厂址为中心，约 8km ² 范围。	无变化
土壤环境影响评价范围	一级	按照《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ 964-2018）要求，确定项目土壤环境评价等级为一级，确定项目土壤环境评价范围为项目占地范围及厂区占地范围外 1km 范围内的区域。	无变化
环境风险影响评价	一级	本项目大气环境风险评价等级为一级评价。根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018），确定项目大气环境风险评价范围为距拟建项目场区边界外 5km 范围	无变化

根据本项目原环境影响报告书，评价区域内主要环境保护目标见下表。

表 3-2 评价区域内主要环境保护目标一览表

环境要素	名称	坐标/m		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
		X	Y					
大气环境	店子	810	-2340	居民	约 300 人	GB3095-2012 中二类区	SE	2500
	于家村	-2200	0	居民	约 180 人	GB3095-2012 中二类区	S	2200
	于家小学	-2290	0	师生	师生 100 人	GB3095-2012 中二类区	S	2290
	陈巷	-560	-1660	居民	约 164 人	GB3095-2012 中二类区	SW	1770
	小朱家	-740	-1440	居民	约 60 人	GB3095-2012 中二类区	SW	1730
	汤陈村	-1000	-920	居民	约 300 人	GB3095-2012 中二类区	SW	1680

	东汤小学	-1400	-930	师生	师生 100 人	GB3095-2012 中二类区	SW	1740
	沫河口中学	-2250	-360	师生	师生 500 人	GB3095-2012 中二类区	SW	2200
	沫河口镇镇区	-2300	0	居民	约 4000 人	GB3095-2012 中二类区	W	2300
	丽豪家园	-1300	1400	居民	约 1000 人	GB3095-2012 中二类区	NW	1810
	滨河壹号	-1960	1800	居民	约 1000 人	GB3095-2012 中二类区	NW	2340
	沫河口工业园区 管委会	-1410	2000	办公 人群	约 200 人	GB3095-2012 中二类区	NW	2350
	李洼	-900	2200	居民	约 100 人	GB3095-2012 中二类区	NW	2150
	小石家	-160	2100	居民	约 140 人	GB3095-2012 中二类区	NW	2450
	三铺村	1500	0	居民	约 591 人	GB3095-2012 中二类区	N	1500
	蚌埠市三铺小学	770	3630	师生	师生 500 人	GB3095-2012 中二类区	NE	2300
	蚌埠市三铺中学	1170	2580	师生	师生 2000 人	GB3095-2012 中二类区	NE	2330
	沫河口中心小学	-2439	168	居民	约 1000 人	GB3095-2012 中二类区	S	2465
大气环 境风险	店子	810	-2340	居民	约 300 人	GB3095-2012 中二类 区	SE	2500
	石家	1150	-2340	居民	约 1000 人	GB3095-2012 中二类区	SE	2600
	于家村	-2200	0	居民	约 180 人	GB3095-2012 中二类区	S	2200
	于家小学	-2290	0	师生	师生 100 人	GB3095-2012 中二类区	S	2290
	陈巷	-560	-1660	居民	约 164 人	GB3095-2012 中二类区	SW	1770
	小朱家	-740	-1440	居民	约 60 人	GB3095-2012 中二类区	SW	1730
	汤陈村	-1000	-920	居民	约 300 人	GB3095-2012 中二类区	SW	1680
	东汤小学	-1400	-930	师生	师生 100 人	GB3095-2012 中二类区	SW	1740
	沫河口中学	-2250	-360	师生	师生 500 人	GB3095-2012 中二类区	SW	2200
	沫河口镇镇区	-2300	0	居民	约 4000 人	GB3095-2012 中二类区	S	2300
	丽豪家园	-1300	1400	居民	约 1000 人	GB3095-2012 中二类区	NW	1810
	滨河壹号	-1960	1800	居民	约 1000 人	GB3095-2012 中二类区	NW	2340
	沫河口工业园区 管委会	-1410	2000	办公 人群	约 200 人	GB3095-2012 中二类区	NW	2350
	李洼	-900	2200	居民	约 100 人	GB3095-2012 中二类区	NW	2150
	小石家	-160	2100	居民	约 140 人	GB3095-2012 中二类区	NW	2450
	小王家	-2260	2740	居民	约 60 人	GB3095-2012 中二类区	NW	3300
	三铺村	1500	0	居民	约 591 人	GB3095-2012 中二类区	N	1500
	蚌埠市三铺小学	770	3630	师生	师生 500 人	GB3095-2012 中二类区	NE	2300
	蚌埠市三铺中学	1170	2580	师生	师生 2000 人	GB3095-2012 中二类区	NE	2330
	希望小学	-1740	2740	师生	师生 2000 人	GB3095-2012 中二类区	NW	2880
	二铺	3710	-2020	居民	约 600 人	GB3095-2012 中二类区	SE	4100
	小杨家	3807	-3087	居民	约 480 人	GB3095-2012 中二类区	SE	4780
	地理所	2214	-3466	居民	约 410 人	GB3095-2012 中二类区	SE	4020

	十里城小学	1133	-3811	师生	约 500 人	GB3095-2012 中二类区	SSE	3950
	十里城村	814	-4256	居民	约 50 人	GB3095-2012 中二类区	SSE	4370
	王台子及周边	-1099	-4054	居民	约 150 人	GB3095-2012 中二类区	S	4070
	梁台子及周边	-1489	-3372	居民	约 100 人	GB3095-2012 中二类区	S	3700
	小马台子及周边	-1814	-3171	居民	约 200 人	GB3095-2012 中二类区	S	3540
	孙台子	-2466	-2835	居民	约 60 人	GB3095-2012 中二类区	SSW	3800
	桃柳小学	-2547	-2362	师生	约 600 人	GB3095-2012 中二类区	SSW	3620
	柳圩村及周边	-3468	-2217	居民	约 600 人	GB3095-2012 中二类区	SSW	4160
	大徐家及周边	-4785	309	居民	约 1200 人	GB3095-2012 中二类区	W	4750
	龙庙小学	-3372	925	师生	约 600 人	GB3095-2012 中二类区	WNW	3460
	龙庙村	-3530	1266	居民	约 800 人	GB3095-2012 中二类区	WNW	3610
	张巷	-2369	1402	居民	约 250 人	GB3095-2012 中二类区	NW	3580
	小朱家	-3157	2492	居民	约 360 人	GB3095-2012 中二类区	NW	3790
	牛洼	-2835	3360	居民	约 80 人	GB3095-2012 中二类区	NW	4050
	谢家	-3868	3115	居民	约 120 人	GB3095-2012 中二类区	NW	4720
	曹吴村	-1409	3714	居民	约 70 人	GB3095-2012 中二类区	NNW	3590
	邓庙	-353	3556	居民	约 150 人	GB3095-2012 中二类区	N	3320
	李圩子	-726	3082	居民	约 100 人	GB3095-2012 中二类区	N	3890
	小董家	-1284	4615	居民	约 40 人	GB3095-2012 中二类区	N	4390
	高王家	2155	3703	居民	约 220 人	GB3095-2012 中二类区	NNE	3860
	小柏家及周边	4226	2394	居民	约 350 人	GB3095-2012 中二类区	NE	4540
	草杨家	4871	1700	居民	约 300 人	GB3095-2012 中二类区	NE	4900
	夏家湖	4719	315	居民	约 400 人	GB3095-2012 中二类区	E	4570
	水晶华府	2591	110	师生	约 800 人	GB3095-2012 中二类区	WNW	2630
	大柏小学	4666	2156	居民	约 450 人	GB3095-2012 中二类区	NE	4750
	大柏村	4080	2400	居民	约 350 人	GB3095-2012 中二类区	NE	4610
	余家台	-3921	-2607	居民	约 150 人	GB3095-2012 中二类区	SSW	4720
地表水环境	淮河	-	-	地表水体	大型河流	GB3838-2002 中Ⅲ类	S	2580
	三铺大沟	-	-	地表水体	小型河流	GB3838-2002 中Ⅳ类	W	1200
	沫冲引河	-	-	地表水体	小型河流		S	630
	淮河凤阳县经开区二水厂取水口	-	-	地表水体	大型河流	GB3838-2002 中Ⅱ类	S	沫河口污水处理厂排口下游约 7.9km
地下水环境	区域面积约 10km ² 范围内的浅层地下水					GB/T14848-2017 中Ⅲ类	-	-
声环境	厂界 200 米范围内无声环境保护目标					GB3096-2008 中 3 类标准	厂界四周	-

土壤环境	厂界及园区用地	GB36600-2018 中第二类用地筛选值	-	-
	占地范围外 1km 的农用地	GB15618-2018 中风险筛选值	-	-

注：（1）以厂界西南角为坐标原点，正东为 X 轴，正北为 Y 轴。

（2）本项目环境风险评价等级为简单分析。大气环境风险评价范围参照大气环境评价范围、地表水环境风险评价范围参照地表水环境评价范围、地下水环境风险评价范围参照地下水环境评价范围，故具体环境敏感目标参照大气、地表水、地下水环境保护目标

（3）结合现场踏勘、地图查询、文件报告查询等调查结果可知，距离厂界 1.2km 的后沈家已完成拆迁，现状为空地。

3.1.2 项目变动后环境保护目标

变动后评价等级、评价范围及环境保护目标与原环评报告及环评批复中内容一致，无变化。

3.2 项目变动后评价标准

项目变动前后评价标准对比如下表所示：

表 3-3 项目变动前后评价标准变动情况一览表

类别		变动前	变动后	变化
环境质量标准	环境空气	项目所在区域环境空气质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准；该标准中未列入的污染物氯化氢、甲醇、氨、硫化氢、环氧氯丙烷等执行《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 其他污染物空气质量浓度参考限值。非甲烷总烃参照执行《大气污染物综合排放标准详解》限值。	项目所在区域环境空气质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准；该标准中未列入的污染物氯化氢、甲醇、氨、硫化氢、环氧氯丙烷等执行《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 其他污染物空气质量浓度参考限值。非甲烷总烃参照执行《大气污染物综合排放标准详解》限值。	不变
	地表水	项目评价区域内淮河（蚌埠段）执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类标准（其中淮河凤阳县经开区二水厂取水口河段执行Ⅱ类标准），沫冲引河和三铺大沟执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅳ类标准	项目评价区域内淮河（蚌埠段）执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类标准（其中淮河凤阳县经开区二水厂取水口河段执行Ⅱ类标准），沫冲引河和三铺大沟执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅳ类标准	不变
	声环境	项目执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准	项目执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准	不变
	地下水	项目所在区域地下水环境质量执行《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中的Ⅲ类标准	项目所在区域地下水环境质量执行《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中的Ⅲ类标准	不变
	土壤环境	项目建设用地土壤环境质量执行《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB36600-2018) 中第二类用地筛选值和管控值，农用地土壤环境质量执行《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB15618-2018）	项目建设用地土壤环境质量执行《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB36600-2018) 中第二类用地筛选值和管控值，农用地土壤环境质量执行《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB15618-2018）	不变
污染物排放标准	废气	项目有组织废气污染物甲醇排放浓度、非甲烷总烃排放浓度和速率执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第 3 部分：有机化学品制造业》（DB 34/4812.3-2024）中表 1 和表 2 标准限值要求； SO2、氮氧化物、氯化氢、环氧乙烷、环氧丙烷、环氧氯丙烷有组织排放参照执行《石油化学工业污染物排放标准》（GB 31571-2015）表 5 和表 6 标准限值要求；颗粒物有组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297- 1996）中新污染源二级标准；NH3、H2S 参照《恶臭污染物	项目有组织废气污染物甲醇排放浓度、非甲烷总烃排放浓度和速率执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第 3 部分：有机化学品制造业》（DB 34/4812.3-2024）中表 1 和表 2 标准限值要求； SO2、氮氧化物、氯化氢、环氧乙烷、环氧丙烷、环氧氯丙烷有组织排放参照执行《石油化学工业污染物排放标准》（GB 31571-2015）表 5 和表 6 标准限值要求；颗粒物有组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297- 1996）中新污染源二级标准；NH3、H2S 参照《恶臭污染物	不变

		排放标准》（GB14554-93）表 2 标准限值要求；企业边界大气污染物颗粒物、非甲烷总烃、氯化氢浓度限值执行《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015）表 7 规定限值。厂区内 VOCs 无组织排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第 3 部分：有机化学品制造业》（DB 34/4812.3-2024）中表 3 标准限值要求。	排放标准》（GB14554-93）表 2 标准限值要求；企业边界大气污染物颗粒物、非甲烷总烃、氯化氢浓度限值执行《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015）表 7 规定限值。厂区内 VOCs 无组织排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第 3 部分：有机化学品制造业》（DB 34/4812.3-2024）中表 3 标准限值要求。	
	废水	企业外排废水应满足沫河口污水处理厂接管限值、《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中表 4 的三级标准、《石油化学工业污染物排放标准》（GB 31571-2015）及修改单中水污染物间接排放限值排入沫河口污水处理厂处理后，沫河口污水处理厂出水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准，排入三铺大沟最终汇入淮河	企业外排废水应满足沫河口污水处理厂接管限值、《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中表 4 的三级标准、《石油化学工业污染物排放标准》（GB 31571-2015）及修改单中水污染物间接排放限值排入沫河口污水处理厂处理后，沫河口污水处理厂出水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准，排入三铺大沟最终汇入淮河	不变
	噪声	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。	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。	不变
	固废	一般固体废物贮存、处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关要求；危险废物贮存执行危险废物贮存污染控制标准（GB 18597-2023）中有关规定。	一般固体废物贮存、处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关要求；危险废物贮存执行危险废物贮存污染控制标准（GB 18597-2023）中有关规定。	不变

根据上表，本项目变动前后评价标准未发生变化。

第 4 章变动环境影响分析说明

4.1 工艺变动环境影响分析说明

根据上述“2.2.4 章节项目生产工艺变动情况”分析，本项目生产工艺未发生变动，不会导致污染物增加，无不利环境影响变化情况。

4.2 废气变动后环境影响分析说明

4.2.1 废气变动情况

根据前述章节，废气变动如下：脱氨塔废气调整为氨回收废气，氨回收废气经稀硫酸吸收预处理后由加氢车间排气筒排放；2#车间含氯废气预处理装置由“三级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”改为“一级碱洗+二级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”预处理。

有组织废气：根据表 2-10、表 2-12、表 2-13，本项目变动后氯化氢、环氧氯丙烷、VOCs 有组织排放量均减少，其中氯化氢排放量减少了 0.029t/a、环氧氯丙烷排放量减少了 0.053t/a、VOCs 排放量减少了 0.495t/a。

无组织废气：由于各废气收集方式均未发生改变、车间布局未变动，废气无组织排放量不变。

4.2.2 废气变动环境影响分析

本项目变更后废气污染物均采取有效治理措施，且氯化氢、环氧氯丙烷、VOCs 有组织排放量均减少，无组织废气排放量不变，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），本项目变更后未导致第 6 条中所列情形之一、未导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上、未新增废气主要排放口、各排气筒高度均未降低，不会对区域环境产生明显不利影响，不构成重大变动。

4.3 废水变动环境影响分析说明

根据章节“2.2.5 项目环境保护措施变动情况”分析，本项目废水变动主要是：高氨废水处理方案由原环评设计的“脱氨塔预处理后送污水处理站进一步处理后外排”升级为“氨水回收工艺”，高氨废水不外排；根据《固体废物鉴别标准 通则》（34330—2017）中 5.2 章节相关要求，回收氨水中废水污染物应满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）相关排放限值（ $\text{COD} \leq 100\text{mg/L}$ ），经有资质单位检测满足《工业氨水》HG/T5353-2018 产品质量标准后可作为产品外售。

本项目变动后，废水污染物均采取有效治理措施，且综合废水排放量减少 1560t/a，变动后的高氨废水处理方案工艺可行，废气、废水及固废污染物均采取有效治理措施。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），本项目变更后未导致第 6 条中所列情形之一，不新增废水直接排放口，废水排放方式、排放位置均未发生变化，不会对区域环境产生明显不利影响，不构成重大变动。

变动前后水平衡图如下：

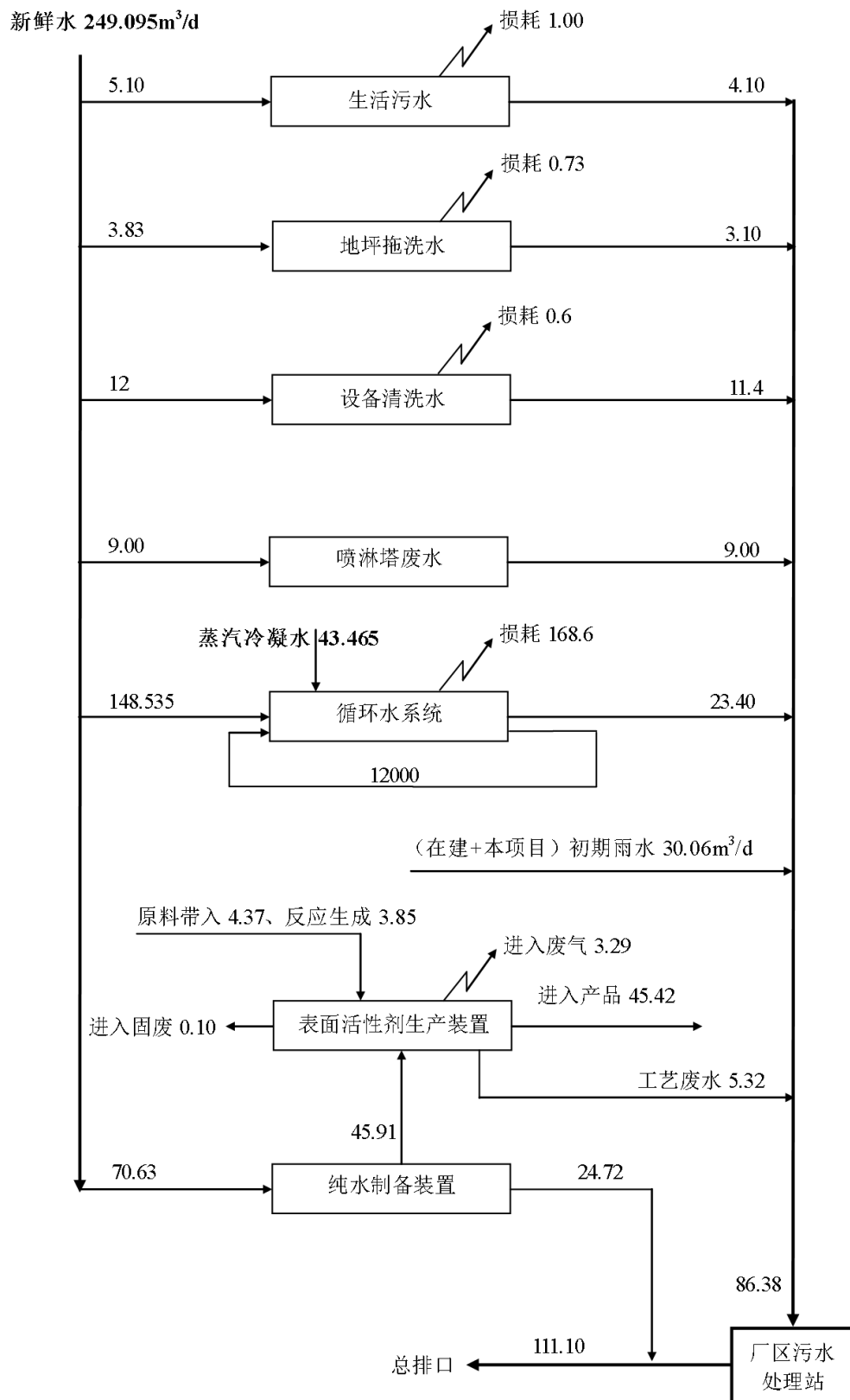
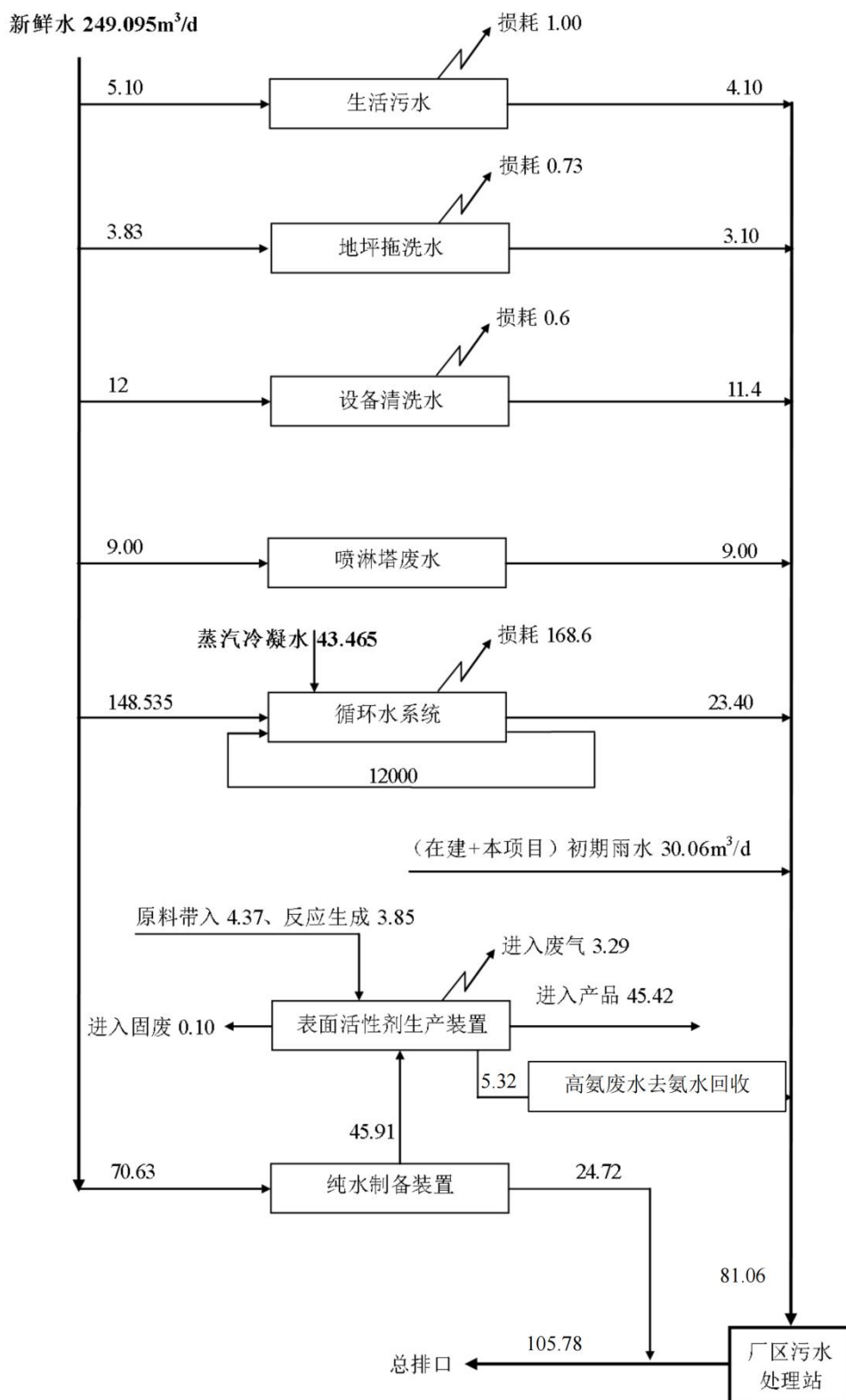


图 4-1 项目水平衡图（环评设计）m³/d

图 4-2 项目水平衡图（变动后设计水量）m³/d

本项目变更前后废水产生及排放情况见下表：

表 4-1 本项目变更前后废水产生及排放情况一览表 单位 m³/a

废水污染源名称	原环评设计阶段		实际建设阶段			变动情况	
	治理措施	废水量	治理措施		废水量		
地坪冲洗水	/	经水解酸化+二级 A/O 处理后由总排口排入沫河口污水处理厂	930	/	经水解酸化+二级 A/O 处理后由总排口排入沫河口污水处理厂	930	未变动
生活污水	/		1230	/		1230	未变动
循环冷却水 置换排水	/		7020	/		7020	未变动
初期雨水	/		9018	/		9018	未变动
设备清洗水	隔油池+高浓调节池+水解酸化池+絮凝反应池+沉淀池+中间水池+电催化氧化预处理		3420	隔油池+高浓调节池+水解酸化池+絮凝反应池+沉淀池+中间水池+电催化氧化预处理		3420	未变动
脂肪酸酯（酯化反应废水）	隔油池+高浓调节池+水解酸化池+絮凝反应池+沉淀池+中间水池+电催化氧化		36	隔油池+高浓调节池+水解酸化池+絮凝反应池+沉淀池+中间水池+电催化氧化		36	未变动
喷淋塔等废水	脱氨+隔油池+高浓调节池+水解酸化池+絮凝反应池+沉淀池+中间水池+电催化氧化预处理		2700	脱氨+隔油池+高浓调节池+水解酸化池+絮凝反应池+沉淀池+中间水池+电催化氧化预处理		2700	未变动
脂肪胺乙氧基化物（氨解析废水）	脱氨+隔油池+高浓调节池+水解酸化池+絮凝反应池+沉淀池+中间水池+电催化氧化预处理		1560	经氨水回收装置（液碱循环静置）处理后作为副产氨水外售，不外排		0	高氨废水处理方案由原环评设计的“脱氨塔预处理后送污水处理站进一步处理”升级为“氨水回收工艺”，废水排放量减少 1560t/a
纯水制备废水	/	由总排口排入沫河口污水处理厂	7416	/	由总排口排入沫河口污水处理厂	7416	未变动
综合废水排放量	/		33330	/		31770	-1560

4.4 噪声变动环境影响分析说明

本项目变动前后，主要产噪设备不变，采取原环评降噪措施可行。变动不会造成企业厂界的贡献值增加。

4.5 固体废物变动环境影响分析说明

环评中固废的收集处置措施：蒸馏釜残 S2-1、过滤滤渣 S2-2、气浮废滤液 S7-1、包装桶（已破损）、废包装袋、RTO 废蓄热材料、废滤筒及粉尘、废冷凝液、废活性炭、废硫酸铵、隔油池废油、物化污泥、废机油、废导热油、检测废液等危险废物，收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置；蒸馏釜残 S2-3（主要成分为高沸点脂肪胺等）作为危废管理、投产后依据鉴定结果做相应处置；废滤芯和反渗透膜、包装桶（未破损）、原料废包装袋（未破损）、生化污泥等一般固废暂存于一般固废暂存库，定期委外处置；生活垃圾由市政清运。

本项目变动后固废收集处置措施：危险废物依托厂区原有危险废物暂存库（115m²）暂存，蒸馏釜残、过滤滤渣、气浮废滤液、包装桶（已破损）、废包装袋、RTO 废蓄热材料、废滤筒及粉尘、废冷凝液、废活性炭、废硫酸铵、隔油池废油、物化污泥、废机油、废导热油、检测废液、残渣、不合格品、废机油桶等危险废物收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置；其中蒸馏釜残 S2-3 鉴定为危险废物，危废类别为 HW11，废物代码为 900-013-11，收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置。一般固废依托厂区原有 1 间 116m²的一般固废暂存库暂存，废滤芯和反渗透膜、包装桶（未破损）、原料废包装袋（未破损）、生化污泥等一般固废暂存于一般固废暂存库，定期委外处置，生活垃圾由市政清运。

具体变动情况如下：

①由于高氨废水处理方案变化，新增危险废物：氨水回收过程中产生的残渣，对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，属于危险废物 HW35（危废代码：900-399-35），收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置；

②新增危险废物：不合格品，环评设计阶段未考虑不合格品产生，但实际运营过程中有一定量的不合格品（危险废物）产生，不合格品产生量按万分之一计，年产生量为 5.06t/a，对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，属于危险废物 HW06（危废代码：900-402-06、900-404-06），收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置；

③新增危险废物：废机油桶，环评设计阶段未考虑废机油桶，实际生产运营过程中设备维护会有一定量的废机油桶产生，废机油桶产生量按 1t/a 计，对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，属于危险废物 HW08（危废代码：900-249-08），收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置；

④危险废物暂存库规模由 90m² 扩大到 115m²；

本项目变动后，各类固废均采取合理处置，危险废物产生量减少了 22.04t/a，不会对区域环境产生明显不利影响。本项目变动前后固体废物产生及处置情况见下表：

表 4-2 本项目变更前后固废产生及排放情况一览表

序号	原环评固体废物产生及处置情况					变动后固体废物产生及处置情况					消减量
	固废名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量(t/a)	污染防治措施	固废名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量(t/a)	污染防治措施	
1	蒸馏釜残S ₂₋₁	HW11	900-013-11	126	暂存于危险废物仓库，交由有资质单位处置	蒸馏釜残S ₂₋₁	HW11	900-013-11	126	暂存于危险废物仓库，交由有资质单位处置	0
2	过滤滤渣S ₂₋₂	HW49	900-041-49	21.6		过滤滤渣S ₂₋₂	HW49	900-041-49	21.6		0
3	气浮废滤液S ₇₋₁	HW08	900-210-08	56.1		气浮废滤液S ₇₋₁	HW08	900-210-08	56.1		0
4	包装桶（已破损）	HW49	900-041-49	1.19		包装桶（已破损）	HW49	900-041-49	1.19		0
5	废包装袋	HW49	900-041-49	0.92		废包装袋	HW49	900-041-49	0.92		0
6	RTO 废蓄热材料	HW49	900-041-49	0.9		RTO 废蓄热材料	HW49	900-041-49	0.9		0
7	废滤筒及粉尘	HW49	900-041-49	0.3		废滤筒及粉尘	HW49	900-041-49	0.3		0
8	废冷凝液	HW49	900-047-49	5.92		废冷凝液	HW49	900-047-49	5.92		0
9	废活性炭	HW49	900-041-49	30.3		废活性炭	HW49	900-041-49	30.3		0
10	废硫酸铵	HW08	900-249-08	28.3		废硫酸铵	HW08	900-249-08	0.11		-28.19
11	隔油池废油	HW08	900-210-08	8.1		隔油池废油	HW08	900-210-08	8.1		0
12	物化污泥	HW13	265-104-13	19.4		物化污泥	HW13	265-104-13	19.4		0
13	废机油	HW08	900-249-08	1.60		废机油	HW08	900-249-08	1.60		0
14	废导热油	HW08	900-249-08	2.50		废导热油	HW08	900-249-08	2.50		0
15	检测废液	HW49	900-047-49	0.30		检测废液	HW49	900-047-49	0.30		0
16	蒸馏釜残S ₂₋₃	待鉴定		58.8	依据鉴定结果妥善处置	蒸馏釜残S ₂₋₃	HW11	900-013-11	58.8	0	
17	/	/		/	/	残渣	HW35	900-399-35	0.09	+0.09	
18						不合格品	HW06	900-402-06 900-404-06	5.06	+5.06	
19	/	/		/	/	废机油桶	HW08	900-249-08	1.0	+1.0	
危险废物总计产生量				362.23	/	/	/	/	340.19	/	-22.04
20	一般工业固废			32.7	委外处置	一般工业固废			32.7	委外处置	0
21	生活垃圾			6.90	市政清运	生活垃圾			6.90	市政清运	0

表 4-3 变动前后全厂污染物产生排放情况汇总表 单位: t/a

类别	污染物		年产生量			年排放量、年委托利用/处置量		
			变动前	变动后	增减量	变动前	变动后	增减量
废气	有组织	颗粒物	1.289	1.289	0	0.042	0	0
		二氧化硫	0.024	0.024	0	0.024	0.096	0
		氮氧化物	3.079	3.079	0	3.079	0.096	0
		环氧乙烷	14.123	14.123	0	0.006	0.078	0
		环氧丙烷	3.424	3.424	0	0.014	0.03	0
		环氧氯丙烷	2.719	2.719	0	0.079	0	-0.053
		甲醇	4.400	4.400	0	0.085	0	0
		VOCs	163.628	163.628	0	1.607	0.0202	-0.495
		氯化氢	0.894	0.894	0	0.044	0.0316	-0.029
		氨	4.599	4.583	-0.016	0.031	0.031	0
		硫化氢	0.086	0.086	0	0.008	0.059	0
	无组织	颗粒物	0.063	0.063	0	0.042	2.076g	0
		甲醇	0.138	0.138	0	0.024	0.276kg	0
		VOCs	1.134	1.134	0	3.079	0.035kg	0
		氨	0.0008	0.0008	0	0.006	2.768kg	0
		硫化氢	0.0006	0.0006	0	0.014	0.369	0
废水	地坪冲洗水		930	930	0	930	930	0
	生活污水		1230	1230	0	1230	1230	0
	循环冷却水置换排水		7020	7020	0	7020	7020	0
	初期雨水		9018	9018	0	9018	9018	0
	设备清洗水		3420	3420	0	3420	3420	0
	脂肪酸酯 (酯化反应废水)		36	36	0	36	36	0
	喷淋塔等废水		2700	2700	0	2700	2700	0
	脂肪胺乙氧基化物 (氨解析废水)		1560	0	-1560	1560	0	-1560
	纯水制备废水		7416	7416	0	7416	7416	0
	综合废水合计排放量		33330	31770	-1560	33330	31770	-1560
固体废物	危险废物		362.23	340.19	-22.04	362.23	340.19	-22.04
	一般工业固废		32.7	32.7	0	32.7	32.7	0
	生活垃圾		6.90	6.90	0	6.90	6.90	0

根据上表, 本项目变动后, 废气污染物环氧氯丙烷、VOCs、氯化氢有组织排放量均减少, 无组织废气排放量不变; 综合废水排放量减少1560t/a; 危废产生量减少22.04t/a; 本项目变动后废气、废水、固体废物排放/处置量均减少, 且均已得到合理防治和治理, 环境风险可控, 对周围环境影响较小。

4.6 环境防护距离变动环境影响分析说明

根据《安徽佳先新材料科技有限公司年产 4.26 万吨表面活性剂项目环境影响报告书》，本项目实施后全厂需设置 500m 环境防护距离，环境防护距离范围内主要为园区工业用地，无环境敏感目标。

变动后废气污染物排放量减少，不会突破原环评的预测结果。综合考虑，本项目环境防护距离维持不变，按原环评全厂需设置 500m 环境防护距离。

第 5 章结论

综上所述，本次变动内容主要为：

1、公用工程：考虑瞬时用热峰值较大，2#生产车间、3#生产车间电加热导热油炉改为 1 台 700kW、1 台 940kW，原环评按照平均热负荷设计（300kW/台）；新增 1 台备用 200m³/h 制氮机。

2、废水污染治理方案优化：高氨废水处理方案由原环评设计的“脱氨塔预处理后送污水处理站进一步处理后外排”升级为“氨水回收工艺”，高氨废水不外排。

3、其他环境保护措施优化：①废气：脱氨塔废气调整为氨回收废气，氨回收废气经稀硫酸吸收预处理后由加氢车间排气筒排放；2#车间含氯废气预处理装置由“三级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”改为“一级碱洗+二级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”预处理。②固废：新增氨水回收过程中产生的残渣；新增危险废物：不合格品、废机油桶；危险废物暂存库面积由 90m²扩大到 115m²。③环境风险防范措施和应急措施：事故应急池容积由环评的 1600m³变更为 1933m³，初期雨水池容积由环评的 1200m³变更为 1421m³。

综上，本分析说明编制符合《安徽省生态环境厅关于规范建设项目环境影响评价调整变更工作的通知》要求。安徽佳先新材料科技有限公司年产 4.26 万吨表面活性剂项目建设性质、建设地点、建设规模、主要生产工艺未发生变化，上述变动内容不会导致废水、废气污染物排放量增加。对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函[2020]688 号），上述变动内容不构成重大变动。

附件1环评批复

蚌埠市生态环境局文件

蚌环许〔2024〕30 号

蚌埠市生态环境局关于安徽佳先新材料科技有限公司年产 4.26 万吨表面活性剂项目环境影响报告书审批意见的函

安徽佳先新材料科技有限公司：

你单位报批的《安徽佳先新材料科技有限公司年产 4.26 万吨表面活性剂项目环境影响报告书》（以下简称《报告书》，项目代码：2305-340311-04-01-262043）收悉。项目建设地点位于蚌埠精细化工高新技术产业基地淝河中路南侧、金淞路东侧，项目主要建设年产 10700 吨乙氧基化系列产品、12000 吨磷酸酯系列产品、4000 吨聚醚系列产品 23900 吨复配型纺织助剂产品、435 吨副产品再生工业盐及生产装置，配套公辅工程、仓储、环保设施、办公楼等。根据有关法律法规并结合环境影响技术评估意见和建设项目

环评审查协调小组意见，经研究，现提出如下审批意见：

一、在严格落实《报告书》及本批复提出的污染防治、生态环境保护和环境风险防范措施的前提下，项目建设的不利环境影响可以得到减缓和控制。我局原则同意《报告书》环境影响评价总体结论和拟采取的生态环境保护措施。

二、项目设计、建设、运营期应重点做好以下工作：

（一）加强施工期环境管理。严格控制施工场地、施工机械和车辆运输扬尘等对环境的影响。严格落实《安徽省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》《安徽省建筑工程施工和预拌混凝土生产扬尘污染防治标准》（试行）《施工场地颗粒物排放标准》等要求，做到工地围挡、物料堆放覆盖、出入车辆冲洗、路面硬化、土方开挖湿法作业、渣土车辆密闭运输“六个百分百”，防止扬尘对周围环境敏感目标的影响。严禁使用尾气排放不达标的施工机械和运输车辆。

（二）严格落实《报告书》中提出的各项大气污染防治措施，加强各类废气收集、处理系统的设备维护和管理，确保废气稳定达标排放。脂肪酸乙氧基化物生产装置和脂肪胺乙氧基化物生产装置工艺废气预处理后与脂肪酸酯生产装置、纺织助剂 C 生产装置、脂肪酸乙氧基化物生产装置、聚酯生产装置、脂肪醇乙氧基化物生产装置工艺废气合并经 RTO 焚烧处理后由排气筒高空排放；脂肪醇磷酸酯钾盐生产装置、脂肪酰氨基酸、纺织助剂 B 生产装置工艺废气预处理后与其他废气合并经“二级冷凝+二级活性炭吸附处理”由排气筒高空排放；脂肪胺乙氧基化物生产装置加氢反应废气，采用密闭管道收集后注入氮气稀释至爆炸极限以下由“二级冷凝+水封罐”处理后由排气筒高空排放；五氧化二

磷粉料投料工序设置密闭仓，投料粉尘经密闭仓负压引风收集后经设备自带滤筒除尘器处理后由排气筒高空排放；污水处理站脱氨塔脱氨废气拟采用稀硫酸吸收预处理后与污水站其他废气经“碱喷淋吸收+活性炭吸附”处理后由排气筒高空排放；危废暂存库废气主要为少量非甲烷总烃，拟采用负压收集后经活性炭吸附装置处理后由排气筒高空排放。外排废气按《报告书》中所列的各项标准和要求限值执行，并按相应规定规范设置排气筒。

加强生产管理，采取有效措施，严格控制工艺废气、生产装置区、储罐区等环节废气的无组织排放，确保各类污染物厂区内和厂界监控点达标。按《报告书》要求设置 500 米环境保护距离，防护距离范围内不得规划、新建居住、教育、医疗等环境敏感建筑物。

（三）认真落实《报告书》中提出的废水污染防治措施，落实厂区排水实行“清污分流、雨污分流”，污水处理实行“分类收集、分质处理”。本项目高氨废水经脱氨处理再与其他工艺废水、设备清洗水等高浓度废水经预处理后，与生活污水、地坪拖洗水废水、循环冷却水系统废水、初期雨水等合并经污水处理站处理后与纯水制备系统废水满足沫河口污水处理厂接管限值、《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中表 4 的三级标准、《石油化学工业污染物排放标准》（GB 31571-2015）及其修改单中水污染物间接排放限值后进入沫河口污水处理厂深度处理。厂区内雨、污水管网设置应严格按照基地规划环评及其审查意见要求执行，废水应经专用明管输送至基地污水处理厂，并设置在线监控装置、视频监控系统及自控阀门，与生态环境部门监控中心联

网。废水排放应实现“一企一管”方式，规范设置厂区排污口。

（四）认真落实《报告书》中提出的地下水污染防治措施，防止地下水污染。实行分区防渗，将生产车间，危废暂存库，初期雨水池，事故池，污水管网、污水处理设施区等划为重点防渗区，严格按照不同等级的防渗规范要求进行防渗处理。建立完善的地下水监测制度，合理设置地下水监测井和检漏、应急抽水系统，开展定期监测，严防地下水和土壤污染，一旦出现地下水污染，立即启动应急预案和应急处置办法，避免对周边地下水环境敏感保护目标和土壤造成不利影响。

（五）强化减振降噪措施。选用低噪声设备，加强厂区绿化，采取消音、隔声、吸声、减振等措施进行噪声治理，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

（六）按“资源化、减量化、无害化”处置原则，落实固体废物的分类收集、处置和综合利用措施，强化全过程管理。本项目产生的蒸馏釜残、过滤滤渣、气浮废滤液、包装桶（已破损）、废包装袋、RTO 废蓄热材料、废滤筒及粉尘、废冷凝液、废活性炭、废硫酸铵、隔油池废油、物化污泥、废机油、废导热油、检测废液等为危险废物，须严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关要求，规范暂存并交有资质单位进行处置。高度重视各类固体废物的特性和相容性，避免不相容的固体废物混合产生不良后果。

规范设置蒸馏釜残暂存场所，并按《关于加强危险废物鉴别工作的通知》（环办固体函〔2021〕419 号）要求，规范

鉴定程序，委托有资质单位对进行危险废物属性鉴定，确定不属于危险废物后方可按照一般固废处理或者综合利用；属性鉴定之前在厂区内暂存和环境管理按危险废物相应要求进行管理。

（七）严格落实《报告书》中提出的各项环境风险防范、应急措施，重点做好生产装置区、危险废物储存场所及污染防治措施等场所环境风险防范工作，严防泄漏事故发生。厂区应设置足够容积的应急事故池，生产车间、原料库等区域导流沟、收集槽与厂区应急事故池连通，可有效切断事故性排放废水与外部的通道。采取源头控制和分区防渗措施，厂区生产车间、原料库、危废库等区域均实施重点防渗措施，车间等地面实施防腐防渗处理。

加强化学品环境风险管理，按要求进行危险化学品环境管理登记，认真做好本项目涉及危险化学品的运输、使用和储存工作，建立化学品环境管理台账和信息档案。加强危险源的设备检修、维护以及环境风险隐患排查，制定完善的环境风险事故应急预案，报生态环境部门备案，并在运行中全面落实；与园区构建应急联动响应机制，投入生产前进行应急培训并开展事故模拟与应急演练检验，生产过程中定期组织应急演练和培训，杜绝和防范环境风险和事故排放。

（八）提高管理运营水平，加强非正常工况的环境保护工作，对非正常工况制定污染治理应急机制并落实相应的防治措施，制定完善的检维修操作规程，进一步降低开停车等非正常工况发生频次及污染物排放，杜绝非正常事故及排放。一旦出现事故或发现对周边环境产生不良影响，应立即采取包括停止生产在内的必要措施，及时清除污染，防止造

成环境污染事故。

(九) 进一步优化工程和环保设计, 不断提高清洁生产水平, 企业清洁生产指标应达到国内同行业先进水平。

(十) 加强环境管理及监测。建立健全企业内部环境管理机制, 制定完善的环保规章制度, 建立完整的企业环境管理体系。加强日常运行和维护管理, 确保各类污染物稳定达标排放、环境风险得到有效控制。强化污染源管理, 制定自行监测方案, 落实环境管理与监测计划, 按规定开展自行监测和信息公开。项目实施后最终排入外环境的污染物总量不得超过核定的总量控制指标。

(十一) 在项目施工和运营过程中, 应建立畅通的公众参与平台, 加强宣传与沟通工作, 及时解决公众担忧的环境问题, 满足公众合理的环境诉求。定期发布企业环境信息, 并主动接受社会监督。

三、做好与排污许可证申领的衔接, 将批准的《报告书》中环境保护措施、污染物排放清单及其他有关内容, 按照排污许可技术规范要求载入排污许可证。项目发生实际排污行为之前, 你司应当按照国家环境保护相关法律法规以及排污许可证申请与核发技术规范要求申请排污许可证, 不得无证排污。

四、项目实施中应提高设计和管理水平, 严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。各项环境管理、污染防治、风险防范措施应一并落实。项目竣工后, 你公司应当按照生态环境行政主管部门规定的标准和程序, 对配套建设的环境保护设施进行验收, 经验收合格方可投入生产。

五、《报告书》经批准后，若建设项目的性质、规模、地点、拟采用的防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动，应重新报批环境影响评价文件。建设项目环境影响报告书自批复之日起满 5 年，方开工建设的，其环境影响报告应当报我局重新审核。根据《建设项目环境影响后评价管理办法（试行）》要求，适时开展项目环境影响后评价。

六、请蚌埠市淮上区生态环境分局负责项目“三同时”监督检查和日常环境监督管理工作，确保项目按《报告书》及批复要求设计、施工和投入生产。

（企业统一社会信用代码：91340311MA8PJPH39N）



信息公开类别：主动公开

抄送：淮上经济开发区管委会，淮上区生态环境分局，市生态环境工程评估中心，安徽省化工研究院。

附件2锅炉选型说明

TUFF 特富锅炉

专业、品质、共赢

关于锅炉选型的说明

致：安徽佳先新材料有限公司

我司根据招标文件：安徽佳先新材料科技有限公司年产 4.26 万吨表面活性剂项目导热油炉系统采购（二次）项目技术规格书要求如下，特此说明

依据二车间、热油系统（电导热油）工艺参数条件：

1. 工作介质：导热油
2. 工作压力：0.4MPa (G)
3. 最高设计温度：250℃
4. 工作电压：三相 380V 50Hz
5. 热负荷：约 60 万大卡

根据此参数要求及参数文件设计热负荷为 700kw 电加导热热油锅炉，120KW*6 根，设计热负荷余量 20kw。

依据三车间、热油系统（电导热油）工艺参数条件：

1. 工作介质：导热油
2. 工作压力：0.4MPa (G)；导热油主管口径 DN150
3. 最高工作温度：330℃
4. 工作电压：三相 380V 50Hz
5. 热负荷：约 80 万大卡

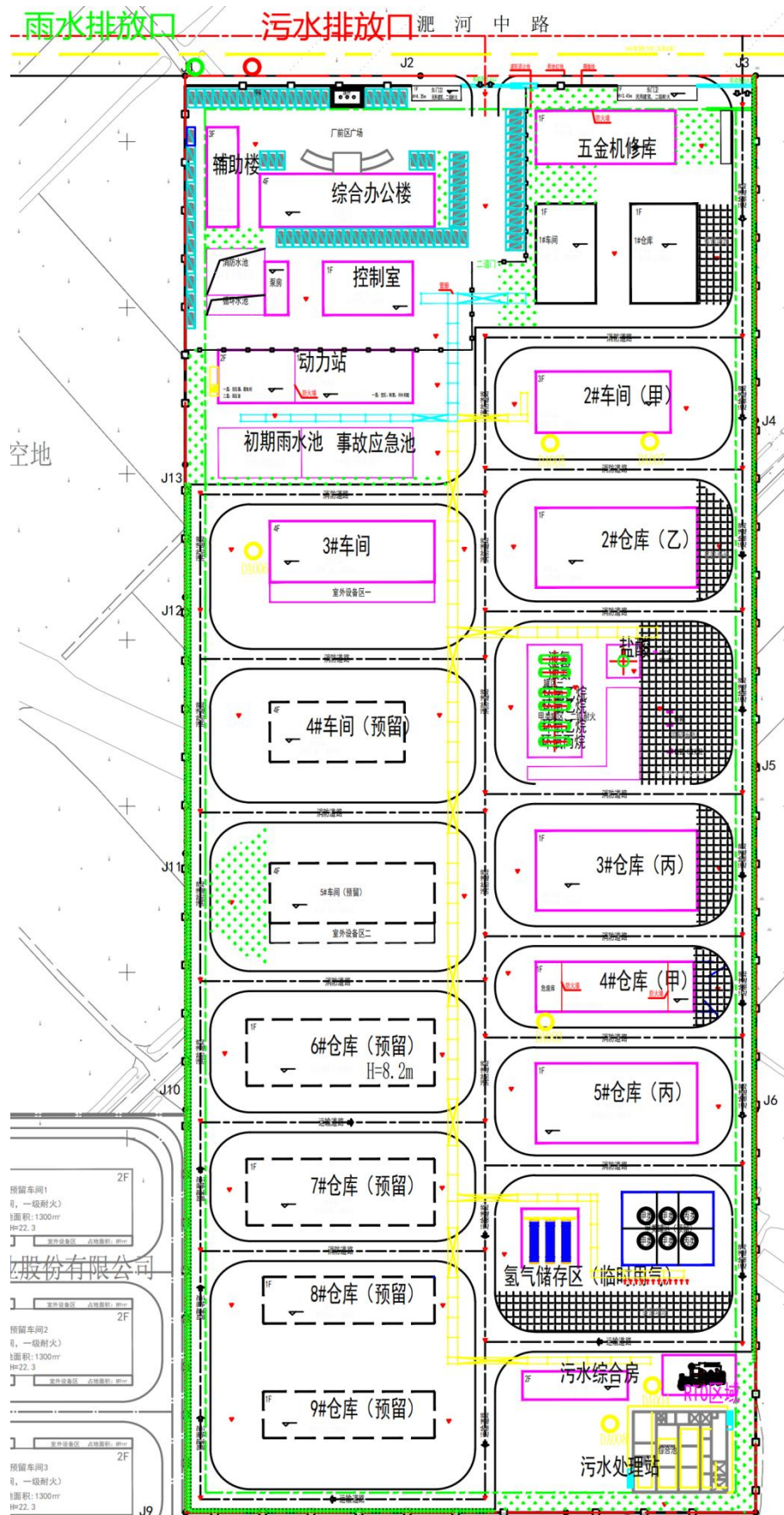
根据此参数要求及参数文件设计最终计算热负荷为 940kw 电加导热热油锅炉 160KW*6 根，设计热负荷余量 20kw。

公司：浙江特富发展股份有限公司

时间 2026 年 8 月 10 日



附件 3 厂区平面布置图



附件 4 评审意见

安徽佳先新材料科技有限公司年产 4.26 万吨表面活性剂项目 非重大变动环境影响分析说明技术咨询意见

2026 年 8 月 15 日，安徽佳先新材料科技有限公司组织召开了《安徽佳先新材料科技有限公司年产 4.26 万吨表面活性剂项目非重大变动环境影响分析说明》（以下简称“分析说明”）技术咨询会，参加会议的有安徽康宏润环保科技有限公司（编制单位），会议邀请 3 位专家组成技术咨询组。在听取了建设单位关于项目变化情况的介绍和“分析说明”主要内容的汇报后，经认真讨论评议，形成技术咨询意见如下：

一、安徽佳先新材料科技有限公司年产 4.26 万吨表面活性剂项目变动内容如下：

①公用工程：考虑瞬时用热峰值较大，2#生产车间、3#生产车间电加热导热油炉改为 1 台 700kW、1 台 940kW，原环评按照平均热负荷设计（300kW/台）；新增 1 台备用 200m³/h 制氮机。

②废水污染治理方案优化：高氨废水处理方案由原环评设计的“脱氨塔预处理后送污水处理站进一步处理后外排”升级为“氨水回收工艺”，高氨废水不外排。

③其他环境保护措施优化：

废气：脱氨塔废气调整为氨回收废气。氨回收废气经稀硫酸吸收预处理后由加氢车间排气筒排放。2#车间含氯废气预处理装置由“三级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”改为“一级碱洗+二级水洗塔+除湿+二级冷凝器+二级活性炭吸附装置”预处理。

固废：①新增氨水回收过程中产生的残渣，②新增危险废物：不合格品、废机油桶；③危险废物暂存库面积由 90m²扩大到 115m²。

环境风险防范措施和应急措施：事故应急池容积由环评的 1600m³变更为 1933m³，初期雨水池容积由环评的 1200m³变更为 1421m³。

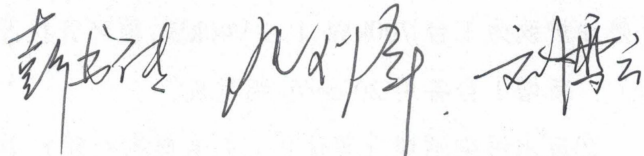
二、专家组认为，《分析说明》编制符合《安徽省生态环境厅关于规

范建设项目环境影响评价调整变更工作的通知》要求。安徽佳先新材料科技有限公司年产 4.26 万吨表面活性剂项目建设性质、建设地点、建设规模、主要生产工艺未发生变化，上述变动内容不会导致废水、废气污染物排放量增加。对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函[2020]688 号），上述变动内容不构成重大变动。

三、《分析说明》修改完善意见如下：

- （1）进一步分析本次变动的必要性和可行性。
- （2）根据《固体废物鉴别标准 通则》，完善副产氨水相关管控要求。
- （3）规范附图附件。

专家组：



2026 年 8 月 15 日

安徽佳先新材料科技有限公司年产 4.26 万吨表面活性剂
项目非重大变动环境影响分析说明专家论证会签到表

姓名	单位名称	职务/职称	联系方式
王玲玉	安徽佳先新材料	副总	13930330076
高厚	安徽佳先新材料	环保总监	18055260676
靳书伟	合肥工业大学	教授	13956940158
孔d.1.1	中建时玻工业新材料研究院	正高	18909651299
刘书云	安徽化工院检测评价科技有限公司	高工	13956982899
王云松	安徽康安岩洞环保科技有限公司	高工	13395693980
刘建坤	安徽佳先新材料	主任	15755290905
甘加伟	安徽佳先新材料	主任	18714833838
张玉想	奥福科技	工程师	18709607862