

池州东升药业有限公司
年产 70 吨 2-氯甲基二甲氧基吡啶盐酸盐等产品
竣工环境保护验收意见

2018 年 6 月 23 日，池州东升药业有限公司在东至县组织召开了年产 70 吨 2-氯甲基二甲氧基吡啶盐酸盐等产品竣工环境保护验收会。参加会议的有池州市环境保护监测站（验收报告编制单位）等单位的代表及专家共 8 位。与会代表查看了项目现场及周边环境，并根据池州东升药业有限公司年产 70 吨 2-氯甲基二甲氧基吡啶盐酸盐等产品竣工环境保护验收监测报告及《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》国环规环评[2017]4 号，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、项目环境影响报告书和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

项目建设地点位于安徽东至经济开发区池州东升药业有限公司现有厂区内，主要建设内容包括 1 条吡啶盐酸盐生产线和 1 条苯并咪唑生产线，配套建设相应的辅助、公用、储运、环保工程。项目目前已建成，可年产 70 吨吡啶盐酸盐和 70 吨苯并咪唑。

（二）建设过程及环保审批情况

建设单位于 2009 年 10 月委托宿州市环境保护科学研究所编制《池州东升药业有限公司年产 70 吨 2-氯甲基二甲氧基吡啶盐酸盐等产品环境影响报告书》，2010 年 6 月 2 日通过池州市环境保护局审批，批复文号为池环发[2010]31 号。

（三）投资情况

项目实际总投资 1000 万元，其中环保投资 145 万元。

（四）验收范围

本次验收主要为池州东升药业有限公司 70t/a 吡啶盐酸盐和 70t/a 苯并咪唑建设内容。

二、工程变动情况

1、原环评在位于原 105 车间内新建 2 条甲基麦芽酚生产线，年产 100 吨甲基麦芽酚；新建一座车间，布置 3 条吡啶盐酸盐生产线和 1 条苯并咪唑生产线，年产 70 吨吡啶盐酸盐和 70 吨苯并咪唑。实际建设过程中，取消了甲基麦芽酚生产线建设（以后不再建设）；由于生产场地限制，取消新建车间，在原 105 车间内建设 1 条吡啶盐酸盐生产线和 1 条苯并咪唑生产线，产品生产能力不变。

2、原环评依托厂区现有 60m³/d 污水处理站；实际建设过程中，扩建污水处理能力达到 100m³/d，扩建后污水处理工艺为废水收集池——pH 调节池——厌氧生物反应池——好氧生物反应池——二沉池——短程催化氧化反应塔——氧化反应池——絮凝沉淀池——活性炭吸附塔——排放池。

3、原环评苯并咪唑车间硝化工序废气、环合工序废气、吡啶盐酸盐车间氯代工序废气、甲氧基化工序废气、氯甲基化工序废气分别采用活性炭吸附处理，苯并咪唑车间环合工序产生的硫化氢废气、吡啶盐酸盐车间甲基化工序产生的氯化氢废气分别采用 4 级碱液喷淋处理，达到 CB16297—1996《大气污染物综合排放标准》中新污染源二级标准后分别经本车间 15m、15m、25m 排气筒排放”。实际建设过程中，废气处理工艺为“尾气经冷冻盐水冷凝后，采用尾气捕集系统进行收集，通过“水吸收+碱吸收”预处理，再通过风机汇入 101 车间西面的尾气处理系统（4 套碱吸收+两级活性炭吸附+水吸收）进行处理达标后，依托原呋胺盐项目位于 101 车间西侧现有的一根 20m 高排气筒排放。

4、原环评苯并咪唑生产线包括 8 台 2000L 反应釜（总容量 16000L）；吡啶盐酸盐设置 3 条生产线，包含 36 台 500L 反应釜（总容量 18000L），异构化工序产生的废水蒸发析盐处理设置 1000L 反应釜。实际建设过程中，苯并咪唑生产线建设 6 台 3000L 反应釜（总容量 18000L），并根据安全要求，增加 1 台 1000L 反应釜和 1 台 500L 反应釜分别用作氢氧化钠溶液和碳酸钠溶液的配制；吡啶盐酸盐实际设置 1 条生产线，共 7 台 1000L 反应釜和 4 台 2000L 反应釜（总容量 15000L）；异构化工序产生的废水蒸发析盐处理设置 2 台 5000L 反应釜。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

厂区实行“清污分流”、“雨污分流”。生产废水、生活废水、设备清洗

废水、车间保洁废水、初期雨水等各类废水经管道收集到废水池进行中和、预处理，然后泵送至厂区污水处理站处理。厂区污水处理站处理能力为100m³/d，废水经处理达到开发区污水处理厂接管标准后，进开发区污水处理厂处理，处理达标后排入长江。

（二）废气

苯并咪唑车间硝化工序废气、环合工序废气、吡啶盐酸盐车间氯代工序废气、甲氧基化工序废气、氯甲基化工序废气等尾气经冷冻盐水冷凝后，采用尾气捕集系统进行收集，通过“水吸收+碱吸收”预处理，再通过风机汇入101车间西面的尾气处理系统（4套碱吸收+两级活性炭吸附+水吸收）进行处理达标后，依托原吡啶盐项目位于101车间西侧现有的一根20m高排气筒排放。

（三）其他环境保护措施

厂区设置1座400 m³应急事故水池、1座300 m³初期雨水池，且厂区已配备相应环境风险应急设施和应急物资。项目制定了突发环境事件应急预案并在东至县环保局备案（备案编号：341721-2017-011-L）。

四、环境保护设施调试效果

（一）污染物达标排放情况

根据池州市环境保护监测站监测报告，本项目污染物排放达标情况如下：

1、废水

污水处理站总排口pH值浓度范围为7.34—8.06，化学需氧量浓度范围为304~420mg/L，氨氮浓度范围为12.6~19.2mg/L，悬浮物浓度范围为42~64mg/L，全盐量浓度范围为1300~1500mg/L，氟化物浓度范围为1.22~2.6mg/L，硫化物浓度范围为0.053~0.075mg/L。该监测点位特征污染物氟化物和硫化物均能达到《污水综合排放标准》（GB8978—1996）表4中一级标准，其他监测因子均达到开发区污水处理厂接管标准。

2、废气

（1）废气有组织排放

监测结果表明：验收期间101车间西面废气总排口二氯甲烷平均排放浓度分别为0.368mg/m³和0.526mg/m³，平均排放速率分别为1.11*10⁻⁴kg/h和1.55*10⁻⁴kg/h；甲醇平均排放浓度分别为146mg/m³和167mg/m³，平均排放速率分别为0.0397kg/h和0.0515kg/h；乙醇平均排放浓度分别为66mg/m³和

310mg/m³，平均排放速率分别为 0.018kg/h 和 0.021⁴kg/h；氯化氢平均排放浓度分别为 8.8mg/m³ 和 27.6mg/m³，平均排放速率分别为 0.0113kg/h 和 0.0363kg/h；硫化氢平均排放浓度均为 0.01mg/m³，平均排放速率分别为 2.73*10⁻⁶kg/h 和 3.1*10⁻⁶kg/h；甲苯平均排放浓度分别为 0.547mg/m³ 和 0.56mg/m³，平均排放速率分别为 1.43*10⁻⁴kg/h 和 1.75*10⁻⁴kg/h。废气有组织排放的甲醇、氯化氢、甲苯废气均达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297—1996）中新污染源二级标准，硫化氢废气排放速率满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）中的限值要求。

（2）废气无组织排放

监测结果表明：验收期间废气无组织排放监测点位二氯甲烷浓度最大值分别为 0.226mg/m³ 和 0.182mg/m³，甲醇浓度均低于检出限（2mg/m³），甲苯浓度最大值均为 0.03mg/m³。甲醇、甲苯浓度均达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297—1996）中新污染源二级标准。

（二）污染物排放总量

根据验收监测结果核算全厂 COD 排放总量为 1.96t/a，氨氮排放总量为 0.096t/a，氟化物排放总量为 0.011t/a，硫化物排放总量为 3.6*10⁻⁴t/a，COD 排放总量满足原环评批复 4.2t/a 总量控制要求。

五、验收结论

池州东升药业有限公司年产 70 吨 2-氯甲基二甲氧基吡啶盐酸盐等产品项目环境保护审查、审批手续完备，项目建设过程中总体按照环评及批复的要求落实了污染防治措施，主要污染物达标排放，符合验收条件。验收工作组认为该项目满足竣工环境保护验收的要求，项目竣工环境保护验收合格。

六、进一步要求

1、加强厂区废水、废气处理设施管理和维护，确保废水、废气稳定达标排放。

2、按照“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案等要求，进一步完善厂区化学品库、危废暂存场所、储罐等无组织废气产生环节的收集处理措施。

3、确保事故废水自流进入事故池。

2018年6月23日