

常州新东方化工发展有限公司
验收后固废变动环境影响分析

建设单位：常州新东方化工发展有限公司

2025年9月

江苏龙衡环境科技有限公司
文本仅用于公示使用

目 录

1 任务由来	1
2 变动情况	1
2.1 已验收项目环评、验收及排污许可情况	1
2.1.1 环评、验收情况	1
2.1.2 排污许可情况	5
2.2 变动情况分析	6
2.2.1 项目性质、规模、地点	6
2.2.2 项目原料、工艺情况	13
2.2.3 项目环境保护措施	16
2.3 与验收对比变化情况	36
3 环境影响分析说明	45
3.1 废气环境影响分析	45
3.2 废水环境影响分析	45
3.3 噪声环境影响分析	45
3.4 固体废弃物环境影响分析	45
3.5 环境风险源变化情况	47
4 结论	48

江苏龙衡环境科技有限公司
文本仅供参考使用

附件：

- 1、已验收项目环评批复及验收意见；
- 2、固废处置协议；
- 3、专家函审意见。

附图：

- 1、项目地理位置示意图；
- 2、厂区平面布置示意图。

江苏龙衡环境科技有限公司
文本仅用于公示使用

1 任务由来

常州新东方化工发展有限公司成立于 2001 年 12 月，前身为江苏江东化工股份有限公司，现为中盐常州化工股份有限公司的全资子公司，位于江苏常州滨江经济开发区新材料产业园长江北路 1205 号。

企业目前已完成验收项目在运行过程中较验收情况有所调整（主要为固废内容变动），但不属于新、改、扩建项目范畴。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》的环境影响评价类别要求，判断变动内容不纳入环评管理，界定为验收后变动。本公司在研究有关文件和调查的基础上，按照《环境影响评价技术导则》和《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知（苏环办[2021]122 号）》所规定的原则、方法、内容及要求，据此编制了《常州新东方化工发展有限公司验收后固废变动环境影响分析》。

2 变动情况

2.1 已验收项目环评、验收及排污许可情况

2.1.1 环评、验收情况

常州新东方化工发展有限公司原有项目环保手续见下表。

表 2.1-1 常州新东方化工发展有限公司原有项目环保手续一览表

原有手续办理企业	建设项目	环评批复情况	验收情况	批复建设内容	验收内容	备注
原江苏江东化工股份有限公司	年产 3 万吨氯代异氰尿酸、4 万吨离子膜烧碱、2 万吨氯化高聚物、1 万吨甲苯氯化物、2 万吨氯化苄、10 万吨聚氯乙烯项目	苏环管[2004]31 号	年产 10 万吨聚氯乙烯、4 万吨离子膜烧碱、1 万吨氯化苄于 2009.5.8 通过常州市环保局的环保验收（环验（2009）24 号）	100000 吨/年聚氯乙烯、40000 吨/年离子膜烧碱、10000 吨/年盐酸、30471.1 吨/年氯气、1900 吨/年液氯；20000 吨/年氯化苄、1800 吨/年副产二氯化苄	100000 吨/年聚氯乙烯；40000 吨/年离子膜烧碱、10000 吨/年盐酸、30471.1 吨/年氯气、1900 吨/年液氯；10000 吨/年氯化苄、900 吨/年副产二氯化苄	其中 10 万吨/年聚氯乙烯已淘汰，2 万吨/年氯化高聚物、3 万吨/年氯代异氰尿酸未建，今后不再建；氯化苄环评批复 2 万吨/年，实际建设 1 万吨/年，另有 1 万吨/年氯化苄未建，不再建设
			年产 1 万吨甲苯氯化物项目及副产盐酸于 2013.5.10 通过江苏省环保厅的环保验收（苏环验[2013]28 号）	1 万吨/年甲苯氯化物、14038 吨/年副产盐酸、721 吨/年副产溶剂（多氯甲苯）	1 万吨/年甲苯氯化物、14038 吨/年副产盐酸、721 吨/年副产溶剂（多氯甲苯）	
常州新东方化工发展有限公司	年产 4 万吨离子膜烧碱、6 万吨聚氯乙烯项目	苏环管[2004]128 号	2009.5.26 通过常州市环保局的环保验收（环验（2009）26 号）	40000 吨/年离子膜烧碱、40000 吨/年盐酸、30000 吨/年液氯；60000 吨/年氯乙烯（中间体）；36000 吨/年次氯酸钠、	40000 吨/年离子膜烧碱、40000 吨/年盐酸、30000 吨/年液氯；60000 吨/年氯乙烯（中间体）；36000 吨/年次氯酸钠、	其中 6 万吨/年聚氯乙烯生产装置已拆除并已淘汰

				6000 吨/年二氯异氰尿酸钠、18320 吨/年三氯异氰尿酸；60000 吨/年聚氯乙烯	6000 吨/年二氯异氰尿酸钠、18320 吨/年三氯异氰尿酸；60000 吨/年聚氯乙烯	
自备电厂背压机替代改造项目	苏环审[2013]75 号	2019.1.15 自主完成竣工环境保护验收		12MW 背压式汽轮机	12MW 背压式汽轮机	/
扩建 5 万吨/年对(邻)氯甲苯生产装置等项目	常环服[2013]20 号	对(邻)氯甲苯及副产盐酸于 2017.11.1 废气、废水完成自主验收；2018.9.29 噪声、固废污染防治措施通过常州市环保局的环保验收(常环验[2018]25 号)	5 万吨/年对(邻)氯甲苯、51782.97 吨/年副产盐酸、3605.296 吨/年副产溶剂(多氯甲苯)	5 万吨/年对(邻)氯甲苯、51782.97 吨/年副产盐酸、3605.296 吨/年副产溶剂(多氯甲苯)	《常州新东化工发展有限公司 8 万吨/年电子级过氧化氢项目、甲苯氯化物节能改造项目、改扩建 10 万吨/年次氯酸钠项目、4.465 万吨/年甲苯氯化物衍生产品项目及 1.08 万吨/年苜基芳烃油项目环境影响报告书》采取以新代老措施，将 6 万吨/年氯化苜削减至 3.2 万吨/年氯化苜，目前 1.2 万吨/年氯化苜已建，还剩下 2 万吨/年氯化苜未建	
		3000 吨/年邻氯氯苜、2000 吨/年邻氯苯甲醛、3000 吨/年对氯氯苜、2000 吨/年邻氯苯甲醛于 2020.6.30 自主完成竣工环境保护验收	3000 吨/年邻氯氯苜、2000 吨/年邻氯苯甲醛、3000 吨/年对氯氯苜、2000 吨/年对氯苯甲醛、109.36 吨/年副产对氯苯甲酸、109.36 吨/年副产邻氯苯甲酸、18877.5 吨/年副产盐酸	3000 吨/年邻氯氯苜、2000 吨/年邻氯苯甲醛、3000 吨/年对氯氯苜、2000 吨/年对氯苯甲醛、125.6 吨/年副产对氯苯甲酸、125.6 吨/年副产邻氯苯甲酸、18877.5 吨/年副产盐酸		
		1.2 万吨/年氯化苜于 2021.3.26 自主完成竣工环境保护验收	32000 吨/年氯化苜、33910.49 吨/年副产盐酸、2880 吨/年二氯化苜	12000 吨/年氯化苜、12716.43 吨/年副产盐酸、1080 吨/年二氯化苜		
8 万吨/年电子级过氧化氢项目、甲苯氯化物节能改造项目	常环审[2019]7 号	8 万吨/年电子级过氧化氢项目、甲苯氯化物节能改造项目于	10000 吨/年 35%工业级过氧化氢、20000 吨/年 35%食品级过氧化氢、	10000 吨/年 35%工业级过氧化氢、20000 吨/年 35%食品级过氧化氢、	其中 1.08 万吨/年苜基芳烃油项目中苜基 C9 溶剂油未	

目、改扩建 10 万吨/年次氯酸钠项目、4.465 万吨/年甲苯氯化物衍生产品项目及 1.08 万吨/年苄基芳烃油项目		2023.3.15 自主完成竣工环境保护验收	10000 吨/年 31% 电子级过氧化氢、10000 吨/年 50% 工业级过氧化氢、10909 吨/年 27.5% 工业级过氧化氢; 5 万吨/年对(邻)氯甲苯生产装置节能改造	10000 吨/年 31% 电子级过氧化氢、10000 吨/年 50% 工业级过氧化氢、10909 吨/年 27.5% 工业级过氧化氢; 5 万吨/年对(邻)氯甲苯生产装置节能改造	建
		改扩建 10 万吨/年次氯酸钠项目、1.08 万吨/年苄基芳烃油项目中苄基甲苯绝缘油、副产盐酸于 2021.3.26 自主完成竣工环境保护验收	100000 吨/年次氯酸钠; 5000 吨/年苄基甲苯绝缘油、6995 吨/年 31% 副产盐酸	100000 吨/年次氯酸钠; 5000 吨/年苄基甲苯绝缘油、3197.5 吨/年 31% 副产盐酸	
		4.465 万吨/年甲苯氯化物衍生产品项目于 2024.12.9 自主完成竣工环境保护验收	4.465 万吨/年甲苯氯化物衍生产品	4.465 万吨/年甲苯氯化物衍生产品	
12000 吨/年氯化苄废气处理改造	该项目环境影响登记表已完成备案 202032044100001530	/	12000 吨/年氯化苄废气处理改造	/	已建成
公司污水站废水处理提升改造	该项目环境影响登记表已完成备案 202132041100000254	/	污水站废水处理提升改造	/	已建成
废气治理设施提升改造项目	该项目环境影响登记表已完成备案 202232041100000783	/	废气治理设施提升改造项目	/	已建成
盐酸储罐废气治理设施提升改造项目	该项目环境影响登记表已完成备案	/	盐酸储罐废气治理设施提升改造项目	/	已建成

	202332041100001175					
7.7万吨/年副产盐酸提质改造项目	常环审〔2024〕15号	7.7万吨/年副产盐酸提质改造项目于2025.5.12自主完成竣工环境保验收	7.7万吨/年副产盐酸	7.7万吨/年副产盐酸		已建成
废气治理设施提升及配套厂房建设	该项目环境影响登记表已完成备案 202432041100000454	/	废气治理设施提升及 配套厂房建设	/		已建成
常州新东方发展 有限公司年产2万 吨邻（对）氯甲苯 改扩建项目	常环审〔2024〕24号	年产2万吨邻（对）氯 甲苯改扩建项目于 2025.7.18自主完成竣 工环境保验收	12000吨/年邻氯甲苯、 8000吨/年对氯甲苯、 1200吨溶剂二氯甲苯、 20070吨/年31%盐酸	12000吨/年邻氯甲苯、 8000吨/年对氯甲苯、 1200吨溶剂二氯甲苯、 20070吨/年31%盐酸		已建成

2.2 变动情况分析

2.2.1 项目性质、规模、地点

2.2.1.1 项目名称、项目性质及建设地

已验收项目名称、项目性质及建设地情况见下表。

表 2.2-1 已验收项目名称、性质及建设地情况

项目名称	项目性质	建设地点
年产 3 万吨氯代异氰尿酸、4 万吨离子膜烧碱、2 万吨氯化高聚物、1 万吨甲苯氯化物、2 万吨氯化苕、10 万吨聚氯乙烯项目	新建	江苏常州滨江经济开发区新材料产业园长江北路 1205 号
年产 4 万吨离子膜烧碱、6 万吨聚氯乙烯项目	扩建	
自备电厂背压机替代改造项目	新建	
扩建 5 万吨/年对（邻）氯甲苯生产装置等项目	扩建	
8 万吨/年电子级过氧化氢项目、甲苯氯化物节能改造项目、改扩建 10 万吨/年次氯酸钠项目、4.465 万吨/年甲苯氯化物衍生产品项目及 1.08 万吨/年苕基芳烃油项目	技改、扩建	
12000 吨/年氯化苕废气处理改造	改建	
公司污水站废水处理提升改造	改建	
废气治理设施提升改造项目	改建	
盐酸储罐废气治理设施提升改造项目	改建	
7.7 万吨/年副产盐酸提质改造项目	改建	
废气治理设施提升及配套厂房建设	新建	
常州新东方化工发展有限公司年产 2 万吨邻（对）氯甲苯改扩建项目	改扩建	

企业实际已建项目名称、性质、地点和已验收项目名称、性质和建设地情况一致，未发生变动。

2.2.1.2 项目产品方案

项目实际产品方案与排污许可对比情况见下表。

表 2.2-2 实际产品方案与排污许可对比情况

产品名称		环评批复产能 (t/a)	实际产能(t/a)	排污许可产能 (t/a)	变化情况
离子膜 烧碱	烧碱(100%)	80000	80000	80000	与排污许可 证一致
	盐酸(31%)	50000	50000	50000	
	氯气	30471.1	30471.1	30471.1	
	液氯	31900	31900	31900	
次氯酸钠		100000	100000	100000	
过氧化 氢	35%工业级过氧化氢	10000	10000	10000	
	35%食品级过氧化氢	20000	20000	20000	
	35%电子级过氧化氢	10000	10000	10000	
	50%工业级过氧化氢	10000	10000	10000	
	27.5%工业级过氧化氢	10909	10909	10909	
甲苯氯 化物	邻氯甲苯、对氯甲苯	70000	70000	70000	
	二氯甲苯	1200	1200	1200	
	盐酸(31%)	20070	20070	20070	
邻氯氯苄		3000	3000	3000	
邻氯苯甲醛		2000	2000	2000	
对氯氯苄		3000	3000	3000	
对氯苯甲醛		2000	2000	2000	
甲苯氯化物 衍生产品	2,4-二氯甲苯	5000	5000	5000	
	3,4-二氯甲苯	5000	5000	5000	
	2,4-二氯氯苄	1000	1000	1000	
	2,4-二氯苯甲醛	1000	1000	1000	
	2,6-二氯甲苯	10000	10000	10000	
	2,3-二氯甲苯	3400	3400	3400	
	二氯甲苯溶剂	15600	15600	15600	
	三氯甲苯溶剂	1650	1650	1650	
	2,6-二氯氯苄	1000	1000	1000	
	2,6-二氯苯甲醛	1000	1000	1000	
苄基芳烃油	苄基甲苯	5000	5000	5000	
	苄基 C9	5000	0	0	
氯化苄	氯化苄	42000	22000	22000	
副产	盐酸	152290.96	127599.4	127599.4	
	溶剂(多氯甲苯)	3605.296	3605.296	3605.296	

	对氯苯甲酸	109.36	125.6	125.6	
	邻氯苯甲酸	109.36	125.6	125.6	
	二氯化苈	6300	1980	1980	

由上表可知，企业实际产品产能与排污许可一致，未发生变动。
企业近三年主要产品生产情况见下表。

表 2.2-3 近三年主要产品生产情况表

产品名称	产品产能			备注
	2022 年	2023 年	2024 年	
烧碱	74055	75477	75638	未超产
过氧化氢	/	75518	82458	最大超产 3% < 30%
液氯/氯气	55942	57259	62736	未超产
次氯酸钠	60014	74072	77169	未超产
副产盐酸	51382	58462	63985	未超产
邻氯甲苯	28891	29366	31032	最大超产 12% < 30%
对氯甲苯	34984	35093	35252	最大超产 9% < 30%
氯化苈	20296	21507	21869	未超产
邻氯氯苈	2820	2679	2747	未超产
邻氯苯甲醛	1659	1738	1686	未超产
对氯氯苈	2246	2775	2456	未超产
对氯苯甲醛	2198	2386	2402	最大超产 20% < 30%
苈基甲苯	1195	1472	1903	未超产

由上表可知，企业近三年个别产品生产存在超产情况，但均不超过 30%。

2.2.1.3 储运、公用工程及辅助工程

企业已建项目储运、公用工程及辅助工程与验收对比情况具体见下表。

表 2.2-4 储运、公用及辅助工程情况表

类别	建设名称	验收情况	实际情况	变化情况 及原因
储运工程	储罐区	<p>酸碱储罐区: 占地 2125.2m², 7 个 300m³ 盐酸贮槽, 1 个 60m³ 盐酸贮槽, 3 个 1000m³ 成品碱贮槽, 1 个 2000m³ 成品碱贮槽, 2 个 25m³ 浓硫酸贮槽, 1 个 50m³ 稀硫酸贮槽。</p> <p>次钠储罐区: 占地 371.2m², 4 个 50m³ 成品次钠槽。</p> <p>氯化苄成品罐区: 占地 715m², 2 个 150m³ 氯化苄成品储罐, 1 个 200m³ 单苄产品储罐, 1 个 200m³ 双苄产品储罐。</p> <p>甲苯储罐区: 占地 1610.5m², 2 个 2000m³ 甲苯储罐。</p> <p>甲苯球罐区: 占地 1804.4m², 2 个 1000m³ 甲苯储罐 (停用, 空罐)。</p> <p>氯甲苯成品罐区: 占地 2154.5m², 2 个 1000m³ 对氯甲苯储罐, 1 个 1000m³ 邻氯甲苯储罐, 1 个 180m³ 邻氯甲苯储罐, 1 个 350m³ 邻氯甲苯储罐。</p> <p>3322 成品罐区: 占地 855.43m², 4 个 100m³ 邻氯氯苄成品槽, 1 个 100m³ 邻氯苯甲醛成品槽, 2 个 100m³ 对氯氯苄成品槽, 1 个 100m³ 对氯苯甲醛成品槽。</p> <p>液氯汽化区、液氯框架: 占地 700m², 3 个 50m³ 液氯储罐。</p> <p>过氧化氢成品罐区: 占地 2439.12m², 6 个 480m³ 储罐 (27.5%工业级一个、35%工业级两个、50%工业级各两个、35%食品级一个)。</p> <p>过氧化氢电子级成品罐区: 占地 569.375m², 6 个 81m³ 储罐。</p> <p>过氧化氢原料罐区: 占地 435.4m², 1 个 480m³ 工作液储罐, 1 个 50m³ 重芳烃储罐。</p> <p>甲苯氯化物衍生产品罐区: 占地 23010.4m², 1 个 1000m³ 2,4-二氯甲苯储罐, 1 个 1000m³ 3,4-二氯甲苯储罐, 1 个 1000m³ 2,6-二氯甲苯储罐, 1 个 1000m³ 2,3-二氯甲苯储罐, 1 个 500m³ 二氯甲苯溶剂储罐, 1 个 500m³ 三氯甲苯溶剂储罐, 液氯储罐依托原有。</p> <p>中间罐区: 2 个 60m³ 盐酸罐 (浓酸), 2 个 60m³ 盐酸罐 (二级酸)、1 个 60m³ 盐酸罐 (稀酸)。</p>	与验收情况一致	/
	仓库	1 个占地面积为 3706m ² 的 3322 仓库, 1 个占地面积为 1200m ² 氯甲苯成品库, 1 个占地面积为 162m ²	与验收情况	/

		的甲类仓库，1个占地面积为1265.4m ² 的氢气钢瓶堆场（停用），1个占地面积为2044.4m ² 的丁类仓库，1个占地面积为1982.51m ² 的备品仓库，1个占地面积为247.64m ² 的双氧水小仓库，1个1200m ² 甲苯氯化物衍生产品包装仓库、1个4440m ² 综合仓库、1个570m ² 原辅料仓库。	一致	
	给水	由市政管网供给	与验收情况一致	/
公用及辅助工程	排水	<p>厂区设有污水站（其中有机系统处理能力为300m³/d，无机系统处理能力为4000m³/d），以及一座过氧化氢污水处理站（回用系统），处理能力为80m³/d。</p> <p>过氧化氢生产废水、过氧化氢生产区初期雨水、磷酸废气碱吸收废水、过氧化氢活性炭纤维脱附分层废水和过氧化氢循环冷却系统排水，经含磷污水处理站处理后回用于过氧化氢项目生产区的循环冷却系统，不外排。</p> <p>有机污水系统主要处理氯化苄生产装置、甲苯氯化物生产装置、3322衍生品生产装置产生的有机废水，离子膜烧碱生产装置、氯化苄生产装置、甲苯氯化物生产装置、3322衍生品生产装置、次氯酸钠生产装置、苄基芳烃油生产装置产生的初期雨水与全厂生活污水。</p> <p>无机污水处理系统主要处理离子膜烧碱生产过程中产生的含氯废水和副产盐酸提质改造项目的工艺废水和苄基芳烃油循环冷却系统排水。</p> <p>纯水制备产生的浓水经清下水排口（兼雨水排口）排放。</p>	与验收情况一致	/
	纯水制备系统	全厂配有2套50t/h纯水制备系统，采用反渗透膜处理工艺；一套纯水装置，EDI产水装置40m ³ /h；一套超纯水装置，3m ³ /h。	与验收情况一致	/
	冷冻系统	离子膜烧碱有5套冷冻压缩机组，制冷剂为R134a工作介质为水，为离子膜烧碱、3322、双氧水提供冷冻水；邻（对）氯甲苯、氯化苄及绝缘油有3台冷冻机，其中两台制冷能力为150万大卡，一台为106.6万大卡，制冷剂为R134a，工作介质为氯化钙水溶液，为氯甲苯、氯化苄、绝缘油、次钠提供冷冻盐水；电子级双氧水有1套5螺杆冷冻机机组，制冷能力为25万大卡，制冷剂为R134a，工作介质为乙二醇水溶液，为电子级双氧水提供冷冻乙二醇水溶液。	与验收情况一致	/
	冷却系统	离子膜烧碱有4台循环冷却塔，其中两台单塔冷却能力分别为550m ³ /h、270m ³ /h，两台单塔冷却能力均为1260m ³ /h 5万吨氯甲苯产品、氯化苄产品共有2台循环冷却塔，单塔冷却能力为2000m ³ /h 1万吨氯甲苯装置区、3322衍生品装置区有3台循环冷却塔，单塔冷却能力均为600m ³ /h；苄基芳烃油有1台循环冷却塔，单塔冷却能力为600m ³ /h；双氧水有1套循环冷却系统，单塔冷却能力为2000m ³ /h。2万吨邻对氯甲苯设有2台冷却塔，每台冷却塔配置1个432m ³ 的循环水池以及2台循环泵（1用1备），	与验收情况一致	/

		每台循环泵的循环水量均为 1000m ³ /h。		
	供电	厂区拥有 110kV/35kV/6kV 变电所各一座，2000KVA 变压器一台，厂区电力由园区电网、厂区内汽轮机发电机组提供。	与验收情况一致	/
	供热	企业外购新港热电供热管网中的低压蒸汽供全厂生产。	与验收情况一致	/
	供氮	制氮机 4 台，其中 2 台 600Nm ³ /h、1 台 500Nm ³ /h、1 台 300Nm ³ /h，配有氮气缓冲器及缓冲罐，用管道输送至各用气部门，氮气纯度 ≥ 99%，输送压力 0.6Mpa。	与验收情况一致	/
	空压系统	氯碱：5 台 0.8MPa 600Nm ³ /h 空压机；邻（对）氯甲苯及 3322 衍生物：3 台 0.8MPa 1200Nm ³ /h 空压机；双氧水：1 台 0.45MPa 14000Nm ³ /h。	与验收情况一致	/
风险防范	事故应急池	1 个 1400m ³ 事故应急池一；1 个 530m ³ 事故应急池二。	与验收情况一致	/
	初期雨水池	1#初期雨水池 330m ³ 、2#初期雨水池 155m ³ 、3#初期雨水池 311m ³ 、4#初期雨水池 282m ³ 、5#初期雨水池 435m ³ 、6#初期雨水池 325m ³ 、7#初期雨水池 228m ³ 、I 初期雨水池 120m ³ 、II 号初期雨水池 180m ³ 、IV 号初期雨水池 227m ³ ，共 10 个初期雨水池 2593m ³ 。	与验收情况一致	/
	消防水池	1 个 7000m ³ 消防水池。	与验收情况一致	/

由上表可知，企业储运工程、公辅工程和风险防范措施与验收情况一致。

2.2.1.5 总图布置

常州新东化工发展有限公司占地面积 399854.81m²。厂区主要建筑有综合楼、科技楼、冷冻空压机厂房、次钠罐区、次钠厂房、3322 成品仓库、3322 室外设备区、3322 生产车间、3322 成品罐区、氯化苜成品罐区、5 万吨氯甲苯氯化室外设备区、5 万吨氯甲苯氯化车间、氯甲苯原料罐区、5 万吨氯甲苯分离车间、万吨氯甲苯分离车间室外设备区、有机分析大楼、氯化苜包装间、热泵精馏装置、氯化苜备用罐区、5 万吨凉水塔、3322 废水处理装置、水处理区域、反渗透水池区域、纯水装置厂房、主厂房、动力厂办公楼主控楼、工业水池、消防水池、备品仓库、甲类仓库、双氧水成品罐区、电子级双氧水装置、双氧水污水处理区、动力车间、甲苯罐区、离子膜电解厂房、盐水处理区域、冷冻空压厂房、生产辅房、液氯厂房、氯甲苯成品罐区、氯甲苯成品包装车间、氯甲苯成品库、酸碱储罐区、盐水槽区域、废旧物资堆场、危废仓库、10 个初雨池、氯化车间、分离车间、苜醛车间、包装车间、综合仓库等区域，厂区布局与验收时一致，未发生变化。

2.2.2 项目原料、工艺情况

目前实际工艺、原辅料使用与原有环评及验收一致，未发生变动，具体见下表。

表 2.2-5 原料、工艺变化情况

产品名称	原有环评及验收情况		实际生产情况		变化情况
	生产工艺	原辅料清单	生产工艺	原辅料清单	
离子膜烧碱	一次精制、二次精制、 电解、氯氢处理、干燥、 脱氯、合成	氯化钠、纯碱、氯化钡、烧碱、 盐酸、浓硫酸、纯水	一次精制、二次精制、电 解、氯氢处理、干燥、脱 氯、合成	氯化钠、纯碱、氯化钡、烧碱、 盐酸、浓硫酸、纯水	与原有环评及 验收一致
氯化苧	气化、氯化、粗馏、精 馏	甲苯、液氯	气化、氯化、粗馏、精馏	甲苯、液氯	与原有环评及 验收一致
邻氯氯苧	氯化、曝气、脱邻氯甲 苯、脱邻氯氯苧	邻氯甲苯、液氯	氯化、曝气、脱邻氯甲苯、 脱邻氯氯苧	邻氯甲苯、液氯	与原有环评及 验收一致
邻氯苯甲醛	氯化、水解、碱解、粗 醛精馏	邻氯甲苯、液氯、碳酸钠、邻 氯二氯苧、邻氯三氯苧、邻氯 氯苧、氯化锌	氯化、水解、碱解、粗醛 精馏	邻氯甲苯、液氯、碳酸钠、邻 氯二氯苧、邻氯三氯苧、邻氯 氯苧、氯化锌	与原有环评及 验收一致
邻氯苯甲酸（副产）	沉降分层、抽真空、萃 取、中和、离心甩干	邻氯苯甲酸钠、邻氯苯甲醛、 邻氯苯甲醇、氯化钠、碳酸钠、 碳酸氢钠、30%盐酸	沉降分层、抽真空、萃取、 中和、离心甩干	邻氯苯甲酸钠、邻氯苯甲醛、 邻氯苯甲醇、氯化钠、碳酸钠、 碳酸氢钠、30%盐酸	与原有环评及 验收一致
对氯氯苧	氯化、曝气、脱对氯甲 苯、脱对氯氯苧	对氯甲苯、液氯	氯化、曝气、脱对氯甲苯、 脱对氯氯苧	对氯甲苯、液氯	与原有环评及 验收一致
对氯苯甲醛	氯化、水解、碱解、粗 醛精馏	对氯甲苯、液氯、碳酸钠、对 氯二氯苧、对氯三氯苧、对氯 氯苧、氯化锌	氯化、水解、碱解、粗醛 精馏	对氯甲苯、液氯、碳酸钠、对 氯二氯苧、对氯三氯苧、对氯 氯苧、氯化锌	与原有环评及 验收一致

对氯苯甲酸 (副产)	沉降分层、抽真空、萃取、中和、离心甩干	对氯苯甲酸钠、对氯苯甲醛、对氯苯甲醇、氯化钠、碳酸钠、碳酸氢钠、30%盐酸	沉降分层、抽真空、萃取、中和、离心甩干	对氯苯甲酸钠、对氯苯甲醛、对氯苯甲醇、氯化钠、碳酸钠、碳酸氢钠、30%盐酸	与原有环评及验收一致
次氯酸钠	稀碱配置、填料吸收	32%液碱、纯水、氯气	稀碱配置、填料吸收	32%液碱、纯水、氯气	与原有环评及验收一致
2, 6-二氯甲苯, 2, 3-二氯甲苯、二氯甲苯溶剂、三氯甲苯溶剂	氯化、水洗、脱邻氯甲苯、精馏、分子筛吸附	邻氯甲苯、氯气、催化剂、水	氯化、水洗、脱邻氯甲苯、精馏、分子筛吸附	邻氯甲苯、氯气、催化剂、水	与原有环评及验收一致
2, 4 二氯甲苯, 3, 4-二氯甲苯	氯化、脱催化剂、脱对氯甲苯、精制	对氯甲苯、催化剂、氯气	氯化、脱催化剂、脱对氯甲苯、精制	对氯甲苯、催化剂、氯气	与原有环评及验收一致
2, 6-二氯氯苄	氯化、脱 2,6-二氯甲苯、精馏	2, 6-二氯甲苯、氯气	氯化、脱 2,6-二氯甲苯、精馏	2, 6-二氯甲苯、氯气	与原有环评及验收一致
2, 6-二氯苯甲醛	氯化、脱 2,6-二氯一氯苄、水解、水洗、粗醛精馏	2, 6-二氯甲苯、氯气、催化剂、水	氯化、脱 2,6-二氯一氯苄、水解、水洗、粗醛精馏	2, 6-二氯甲苯、氯气、催化剂、水	与原有环评及验收一致
2, 4-二氯氯苄	氯化、脱 2,4-二氯甲苯、精馏	2, 4-二氯甲苯、氯气	氯化、脱 2,4-二氯甲苯、精馏	2, 4-二氯甲苯、氯气	与原有环评及验收一致
2, 4-二氯苯甲醛	氯化、脱 2,4-二氯一氯苄、水解、水洗、粗醛精馏	2, 4-二氯甲苯、氯气、催化剂、水	氯化、脱 2,4-二氯一氯苄、水解、水洗、粗醛精馏	2, 4-二氯甲苯、氯气、催化剂、水	与原有环评及验收一致
过氧化氢	氢化、气液分离、氧化、萃取、碱干燥、碱分离、吹脱再生、蒸发浓缩、精馏提纯、树脂吸附	2-乙基蒽醌、磷酸三辛酯、芳烃、氢气、钨催化剂、85%磷酸、碳酸钾、氧化铝、纯水、空气、树脂	氢化、气液分离、氧化、萃取、碱干燥、碱分离、吹脱再生、蒸发浓缩、精馏提纯、树脂吸附	2-乙基蒽醌、磷酸三辛酯、芳烃、氢气、钨催化剂、85%磷酸、碳酸钾、氧化铝、纯水、空气、树脂	与原有环评及验收一致
甲苯氯化物 (邻氯甲苯、对氯甲苯)	甲苯氯化、曝气、脱催化剂、脱甲苯、精馏	氯气、甲苯、甲苯氯化催化剂	甲苯氯化、曝气、脱催化剂、脱甲苯、精馏	氯气、甲苯、甲苯氯化催化剂	与原有环评及验收一致
苄基芳烃油 (苄基甲苯)	傅克反应、精馏、脱氯、脱色	甲苯、氯化苄、催化剂、氮气、脱氯剂、白土	傅克反应、精馏、脱氯、脱色	甲苯、氯化苄、催化剂、氮气、脱氯剂、白土	与原有环评及验收一致

副产盐酸	三级降膜吸收、树脂吸 附、脱附冷凝、分层	副产盐酸	三级降膜吸收、树脂吸 附、脱附冷凝、分层	副产盐酸	与原有环评及 验收一致
------	-------------------------	------	-------------------------	------	----------------

由上表可知，目前实际工艺、原辅料使用与原有情况一致，未发生变动。

江苏龙衡环境科技有限公司
 文本仅用于公示使用

2.2.3 项目环境保护措施

2.2.3.1 废气污染源强及排放情况

2.2.3.1.1 有组织废气产生及排放情况

公司验收后有组织废气处理与环保手续（验收、环评登记表）对比情况如下表所示。

表 2.2-6 有组织废气处理工艺情况

排气筒编号	排气筒名称	环保手续中处理措施	实际处理措施	备注
DA001	氯化苄废气排放口	三级降膜吸收+冷冻+两级碱喷淋+催化氧化+碱喷淋	三级降膜吸收+冷冻+两级碱喷淋+催化氧化+碱喷淋	氯化苄废气治理设施 TA001 与 1#氯甲苯废气治理设施 TA009 一体化运行，两套废气治理设施全部保留，将氯化苄废气治理设施 TA001 作为氯化苄废气预处理装置，取消 DA001 排气筒。预处理后的氯化苄尾气接入 TA009 催化氧化装置进口端，处理后的尾气统一通过 1#氯甲苯废气排气筒 DA009 达标排放。
DA002	事故氯废气排放口	碱吸收	碱吸收	与环保手续一致
DA003	3#合成盐酸废气排放口	三级水洗涤吸收(降膜吸收塔-尾气吸收塔-水力喷射器)	三级水洗涤吸收(降膜吸收塔-尾气吸收塔-水力喷射器)	与环保手续一致
DA004	2#合成盐酸废气排放口	三级水洗涤吸收(降膜吸收塔-尾气吸收塔-水力喷射器)	三级水洗涤吸收(降膜吸收塔-尾气吸收塔-水力喷射器)	与环保手续一致
DA005	1#合成盐酸废气排放口	三级水洗涤吸收(降膜吸收塔-尾气吸收塔-水力喷射器)	三级水洗涤吸收(降膜吸收塔-尾气吸收塔-水力喷射器)	与环保手续一致
DA006	2#氯甲苯废气排放口	三级降膜吸收+冷冻+两级碱喷淋+活性炭纤维吸附+活性炭吸附	三级降膜吸收+冷冻+两级碱喷淋+活性炭纤维吸附+活性炭吸附	与环保手续一致
DA007	盐酸包装废气排放口	一级水吸收+一级碱吸收	一级水吸收+一级碱吸收	与环保手续一致

DA008	氯甲苯包装废气排放口	冷凝+活性炭吸附	冷凝+活性炭吸附	与环保手续一致
DA009	1#氯甲苯废气排放口	两级碱喷淋+活性炭纤维吸附脱附+催化氧化+碱喷淋	两级碱喷淋+活性炭纤维吸附脱附+催化氧化+碱喷淋	与环保手续一致
DA010	污水处理站废气排放口	碱喷淋+除雾+活性炭吸附	碱喷淋+除雾+活性炭吸附	与环保手续一致
DA011	邻对氯苯甲酸废气排放口	一级碱喷淋+活性炭吸附	一级碱喷淋+活性炭吸附	与环保手续一致
DA012	邻对醛无组织废气排放口	一级碱喷淋+活性炭吸附	一级碱喷淋+活性炭吸附	与环保手续一致
DA013	氯苄包装车间废气排放口	冷凝+活性炭吸附	冷凝+活性炭吸附	与环保手续一致
DA014	绝缘油废气排放口	三级降膜吸收+两级碱喷淋+冷冻+两级活性炭纤维吸附+一级活性炭吸附	三级降膜吸收+两级碱喷淋+冷冻+两级活性炭纤维吸附+一级活性炭吸附	与环保手续一致
DA015	次氯酸钠废气排放口	碱吸收	碱吸收	与环保手续一致
DA016	过氧化氢氧化废气排放口	布袋除尘+冷冻+两级活性炭吸附	布袋除尘+冷冻+两级活性炭吸附	与环保手续一致
DA017	邻对醛废气排放口	三级降膜吸收+冷冻+两级碱喷淋+催化氧化+碱喷淋	三级降膜吸收+冷冻+两级碱喷淋+催化氧化+碱喷淋	与环保手续一致
DA018	过氧化氢氧化废气排放口	一级活性炭纤维+一级活性炭吸附	一级活性炭纤维+一级活性炭吸附	与环保手续一致
DA019	危废库废气排放口	碱喷淋+两级活性炭吸附	碱喷淋+两级活性炭吸附	与环保手续一致
DA020	导热油炉废气排放口	低氮燃烧器	低氮燃烧器	与环保手续一致
DA021	含磷污水站废气排放口	碱喷淋+两级活性炭吸附	碱喷淋+两级活性炭吸附	与环保手续一致
DA022	液氯汽化尾气排放口	两级碱喷淋	两级碱喷淋	与环保手续一致
DA023	2426 分离有组织废气排放口	一级水洗+除雾+两级活性炭吸附脱附	一级水洗+除雾+两级活性炭吸附脱附	与环保手续一致
DA024	2426 氯化有组织废气排放口	三级降膜吸收+两级碱吸收+一级水洗+除雾+两级活性炭吸附脱附	三级降膜吸收+两级碱吸收+一级水洗+除雾+两级活性炭吸附脱附	与环保手续一致
DA025	2426 苄醛无组织废气排放口	水冷+一级碱洗+两级活性炭吸附	水冷+一级碱洗+两级活性炭吸附	与环保手续一致
DA026	2426 苄醛有组织废气排放口	三级降膜吸收+两级碱吸收+催化氧化+一级碱吸收+两级活性炭吸附	三级降膜吸收+两级碱吸收+催化氧化+一级碱吸收+两级活性炭吸附	与环保手续一致
DA027	2426 污水站废气排放口	一级碱洗+一级水洗+除雾+两级活性炭吸附	一级碱洗+一级水洗+除雾+两级活性炭吸附	与环保手续一致

DA028	2426 包装车间废气排放口	一级水洗+一级活性炭吸附	一级水洗+一级活性炭吸附	与环保手续一致
DA029	2426 氯化分离无组织废气排放口	水冷+一级碱洗+两级活性炭吸附	水冷+一级碱洗+两级活性炭吸附	与环保手续一致
DA030	2 万吨氯甲苯废气排放口	冷冻+两级碱喷淋+活性炭纤维吸附脱附+活性炭吸附脱附	冷冻+两级碱喷淋+活性炭纤维吸附脱附+活性炭吸附脱附	与环保手续一致

由上表可知：DA001 排气筒的氯化苜废气治理设施目前与 DA009 排气筒的 1#氯甲苯废气治理设施一体化运行，两套废气治理设施全部保留，将氯化苜废气治理设施作为氯化苜废气预处理装置，取消 DA001 排气筒。预处理后的氯化苜尾气接入 1#氯甲苯废气治理设施催化氧化装置进口端，处理后的尾气统一通过 1#氯甲苯废气排气筒 DA009 达标排放。该变动不属于重大变动，已编制《常州新东化工有限公司建设项目验收后（排气筒合并）变动环境影响分析》并取得专家评审意见。

其余排气筒污染防治措施均与环保手续一致，未发生变动。

2.2.3.1.2 无组织废气产生及排放情况

无组织废气产生及排放情况与验收情况一致，未发生变动。

2.2.3.2 废水产生及排放情况

厂区排水系统按照“清污分流、雨污分流”的原则设计。厂区设有污水站（其中有机系统处理能力为 300m³/d，无机系统处理能力为 4000m³/d），以及一座过氧化氢污水处理站（回用系统），处理能力为 80m³/d。过氧化氢生产废水、过氧化氢生产区初期雨水、磷酸废气碱吸收废水、过氧化氢活性炭纤维脱附分层废水和过氧化氢循环冷却系统排水，经含磷污水处理站处理后回用于过氧化氢项目生产区的循环冷却系统，不外排。有机污水系统主要处理氯化苄生产装置、甲苯氯化物生产装置、3322 衍生品生产装置产生的有机废水，离子膜烧碱生产装置、氯化苄生产装置、甲苯氯化物生产装置、3322 衍生品生产装置、次氯酸钠生产装置、苄基芳烃油生产装置产生的初期雨水与全厂生活污水。无机污水处理系统主要处理离子膜烧碱生产过程中产生的含氯废水和副产盐酸提质改造项目的工艺废水和苄基芳烃油循环冷却系统排水。纯水制备产生的浓水经清下水排口（兼雨水排口）排放。

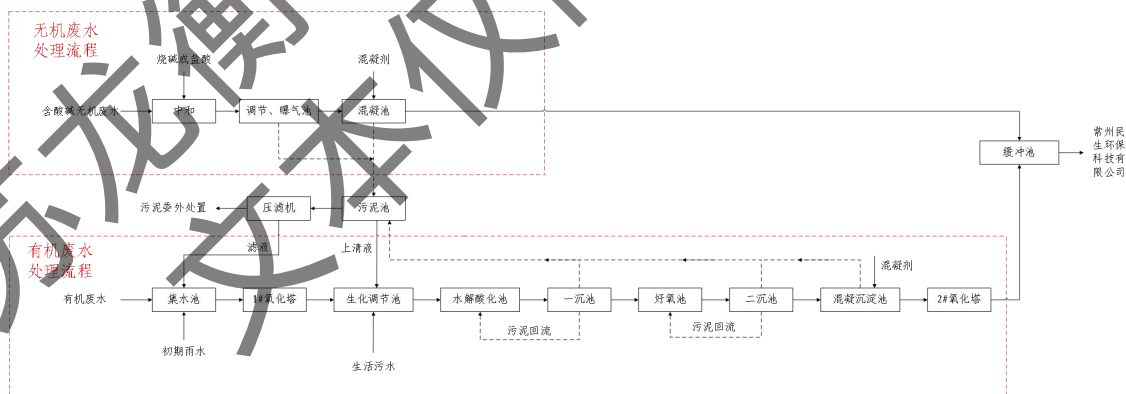


图 2.2-1 有机、无机污水处理站工艺流程图

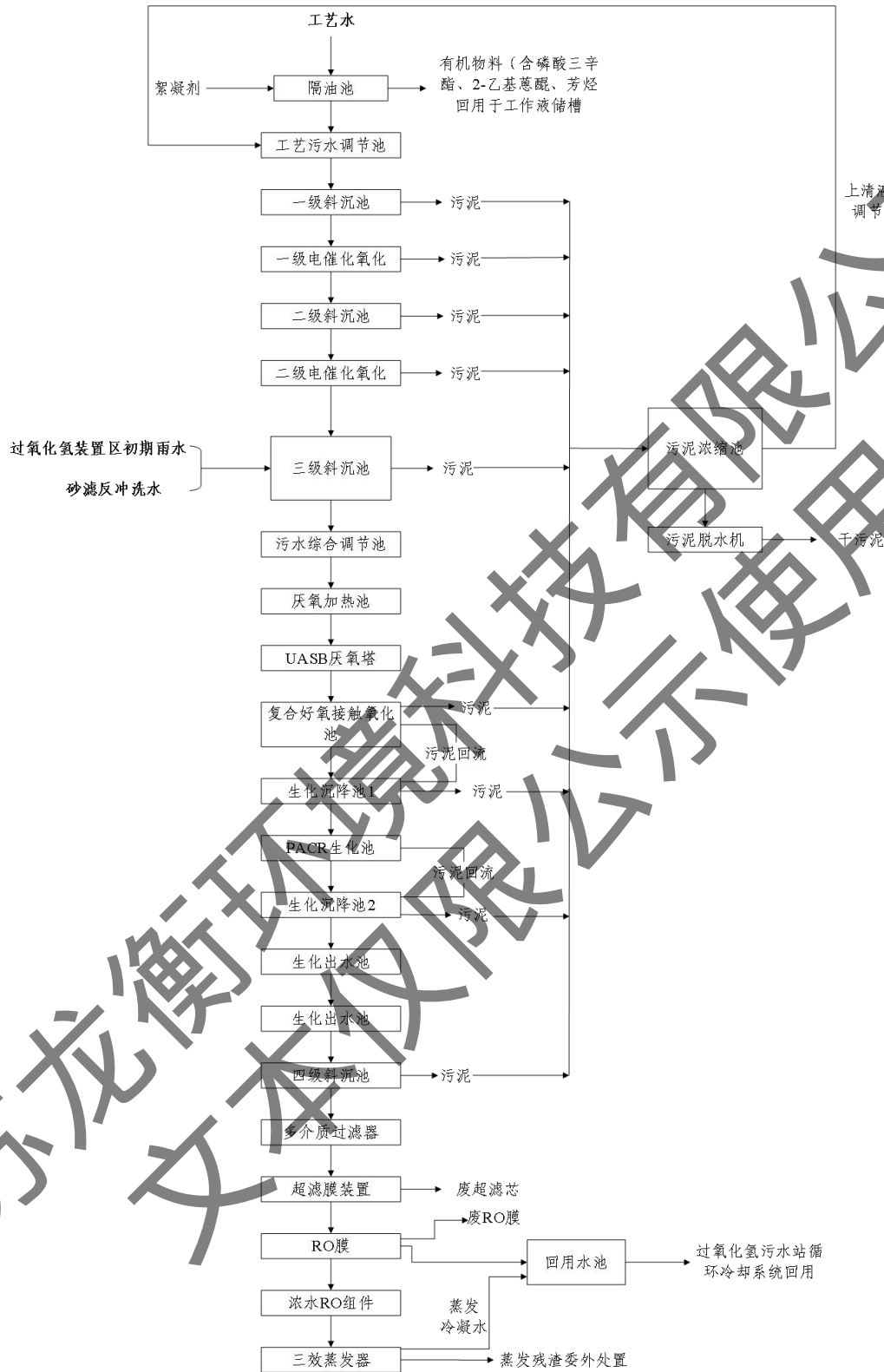


图 2.2-2 过氧化氢污水处理站污水处理站工艺流程图

污水站处理工艺与验收情况一致，未发生变动。

2.2.3.3 固废产生及排放情况

企业于 2021 年 5 月编制了《常州新东化工发展有限公司固体废物污染防治专项论证报告》，系统梳理了厂内 2021 年 5 月前所有已建项目的固废产生情况。2021 年 5 月后至今，企业有四个项目通过了竣工环境保护自主验收，固废专项论证和项目竣工环境保护自主验收中提及的固废产生情况如下表所示。

表 2.2-7 企业环保手续中固废产生情况表

固废出处	序号	名称	来源	危废类别	危废代码	危废特性	产生量 (t/a)	固废类别
21 年 5 月固废专项论证	1	脱水废液	脱水	HW06	900-402-06	T/I	1.19	危险废物
	2	废机油	设备检修	HW08	900-201-08	T/I	10	
	3	废导热油	导热油炉	HW08	900-249-08	T/I	22.14/5a	
	4	废油	溶剂塔、精馏	HW08	900-249-08	T/I	720	
	5	精馏残液	溶剂塔、精馏	HW11	900-013-11	T	80	
	6	精馏残渣	精馏	HW11	900-013-11	T	380	
	7	离心滤渣	离心	HW11	900-013-11	T	150	
	8	废树脂	树脂吸附系统	HW13	900-015-13	T	2t/2a	
	9	废树脂	盐酸精制	HW49	900-041-49	T/In	50t/10a	
	10	活性炭纤维脱附分层废液	废气处理	HW45	261-084-45	T	4.24	
	11	废过滤吸附介质	废气处理	HW45	261-084-45	T	50	
	12	污泥	污水处理站污泥	HW45	261-084-45	T	20	
	13	焦油	甲苯蒸出塔	HW45	261-084-45	T	110	
	14	废催化剂	脱酸塔	HW45	261-084-45	T	20	
	15	精馏塔填料	精馏塔	HW45	261-084-45	T	120t/3a	
	16	废活性炭纤维	废气处理	HW49	900-039-49	T	6t/2a	
	17	废活性炭	废气处理	HW49	900-039-49	T	10	
	18	车间清洁废物	车间清洁	HW49	900-041-49	T/In	2	

	19	废包装袋	原料包装	HW49	900-041-49	T/In	2.5	一般工业 固废
	20	包装桶	原料包装	HW49	900-041-49	T/In	500 只	
	21	废离子膜	吸附	HW49	900-041-49	T/In	1t/3a	
	22	废分子筛	脱水	HW49	900-041-49	T/In	0.2t/8a	
	23	实验室废物	分析废液、废实验 容器	HW49	900-047-49	T/C/I/R	17	
	24	废油漆桶	厂区装修	HW49	900-041-49	T/In	3000 只	
	25	废催化剂	废气处理	HW50	900-000-50	T	1t/2a	
	26	盐泥	烧碱生产	SW42	261-002-42	/	150	
	27	工业垃圾	/	/	/	/	500	
2023 年 3 月 8 万吨电子 级过氧化氢 验收	1	过滤残渣	过滤工序	HW06	900-405-06	T/I	8.37	危险废物
	2	过滤残渣	萃余液后处理过 滤	HW06	900-405-06	T/I	1	
	3	过滤滤芯	萃余液后处理过 滤	HW49	900-041-49	T/In	2	
	4	釜底残液	蒸发	HW11	900-013-11	T	18.5	
	5	废树脂	更换	HW13	900-015-13	T	28.36	
	6	废树脂	更换	HW13	900-015-13	T	25.87	
	7	废 RO 膜	过氧化氢生产、含 磷废水处理站	HW49	900-041-49	T/In	6.28	
	8	废氧化铝	更换	HW49	900-041-49	T/In	364	
	9	废催化剂	过滤、更换	HW50	261-152-50	T	14t/(次·4a)	
	10	除尘器集尘	废气处理	HW49	900-041-49	T/In	0.01	
	11	废包装袋	原料拆包	HW49	900-041-49	T/In	1	
	12	实验室废物	科研	HW49	900-047-49	T/C/I/R	0.55	
	13	废活性炭(纤维)	废气处理	HW49	900-041-49	T/In	0.24	
	14	废活性炭(颗粒)	废气处理	HW49	900-041-49	T/In	12t×2/(次·3a)	
	15	废活性炭(蜂窝)	废气处理	HW49	900-041-49	T/In	4.4	
	16	过氧化氢污水站污	废水处理	HW06	900-409-06	T	2	

		泥						
	17	车间清洁废物	车间清洁	HW49	900-041-49	T/In	2	
	18	蒸发残渣	污水处理	HW11	900-013-11	T	17.82	
	19	废超滤滤芯	含磷废水处理站	HW49	900-041-49	T/In	0.1	
	20	废过滤袋	含磷废水处理站	HW49	900-041-49	T/In	0.01	
2024年12月 4.465万吨/ 年甲苯氯化 物衍生产品 项目验收	1	精馏残液	精馏	HW45	261-084-45	T	75	危险废物
	2	蒸馏残液	蒸馏	HW45	261-084-45	T	65	
	3	分层废液	分层	HW45	261-085-45	T	30	
	4	废活性炭纤维	废气处理	HW49	900-041-49	T/In	2	
	5	氯甲苯类废水预处理污泥	废水处理	HW45	261-084-45	T	200	
	6	车间清洁废物	车间清洁	HW49	900-041-49	T/In	2.6	
	7	精馏塔填料	更换填料	HW45	261-084-45	T	20m3/次 2a	
	8	废导热油	更换	HW08	900-249-08	T/I	60t/次 5a	
	9	废活性炭	废气处理	HW49	900-039-49	T	40	
	10	蒸发残渣	三效蒸发	HW11	900-013-11	T	153	
	11	废催化剂	工艺生产	HW45	261-084-45	T	100	
	12	废机油	设备检修	HW08	900-201-08	T/I	2	
	13	废包装桶	原料拆包	HW49	900-041-49	T/In	200只/年	
	14	废试剂瓶	科研	HW49	900-047-49	T/C/I/R	10	
2025年5月 7.7万吨副产 盐酸验收	1	污泥	废水处理	HW45	261-084-45	T	2.91	危险废物
	2	冷凝废液	静置分层	HW06	900-402-06	T/I	1.35	
	3	含氯废液	废气处理	HW45	261-084-45	T	2	
	4	废树脂	工艺过程	HW49	900-041-49	T/In	50t/2a	
	5	废机油	维护保养	HW08	900-201-08	T/I	0.2	
2025年7月 2万吨邻 (对)氯甲苯 改扩建项目	1	分层废液	分层	HW45	261-084-45	T	22	危险废物
	2	废催化剂	二级薄膜重组分 收集罐放料	HW45	261-084-45	T	25	
	3	蒸馏残渣	溶剂下脚料槽放	HW11	900-013-11	T	96	

验收			料					
	4	废填料	薄膜蒸发器填料 更换	HW45	261-084-45	T	10	
	5	污泥	污水站	HW45	261-084-45	T	3	
	6	冷凝废液	废气处理	HW45	261-084-45	T	15	
	7	废活性炭纤维	废气处理	HW49	900-039-49	T	0.96	
	8	废机油	机械维修、保养	HW08	900-201-08	T/I	1	
	9	沾有危险废物的废 包装袋	原辅料拆包	HW49	900-041-49	T/In	0.15	
	10	未沾有危险废物的 废纸桶	原辅料拆包	/	900-005-S17	/	0.15	一般工业 固废

废氧化铝（氢化废白土、后处理废白土）的特别说明：

2023年9月，企业委托青岛斯坦德衡立环境技术研究院有限公司编制了《常州新东方化工有限公司8万吨/年电子级过氧化氢项目氢化废白土、后处理废白土危险特性鉴别报告》（报告编号：G37230616047）。



常州新东方化工有限公司
8万吨/年电子级过氧化氢项目
氢化废白土、后处理废白土
危险特性鉴别报告
报告编号：G37230616047

委托单位：常州新东方化工有限公司
编制单位：青岛斯坦德衡立环境技术研究院有限公司
二〇二三年九月

图 2.2-3 氢化废白土、后处理废白土危险特性鉴别报告封面

根据报告结论：结合《危险废物鉴别标准》（GB5085.1、GB5085.2、GB5085.3、GB5085.4、GB5085.5 和 GB5085.6）规定要求，确定氢化废白土不具有浸出毒性危险特性、毒性物质含量危险特性，确认后处理废白土不具有腐蚀性危险特性、反应性危险特性、易燃性危险特性、急性毒性危险特性、浸出毒性危险特性和毒性物质含量危险特性。在新东化工的原辅料来源稳定、过氧化氢生产工艺稳定，且要求各类生产设施正常运行，同时原辅料投加量维持在合理稳定水平的情况下，新东方化工使用蒽醌法生产过氧化氢时产生的氢化废白土不具有危险特性，不属于危险废物，建议按照一般固体废物进行管理；新东方化工使用蒽醌法生产过氧化氢时产生的后

处理废白土不具有危险特性，不属于危险废物，建议按照一般固体废物进行管理。氢化废白土和后处理废白土即 8 万吨/年电子级过氧化氢项目验收中的废氧化铝，因此废氧化铝按一般固体废物进行管理。

报告根据氢化废白土和后处理废白土的产生情况和可能的处置去向，对氢化废白土和后处理废白土的后续管理提出以下建议：

(1) 按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年修订）中相关条款规定，企业应如实记录产生氢化废白土和后处理废白土的数量、流向、贮存、利用、处置等信息，严格执行日常生产、运营、管理、处置及相关台账的管理制度，实现氢化废白土和后处理废白土可追溯、可查询、将氢化废白土和后处理废白土的流向、用途等报告生态环境主管部门，并采取防止其污染环境的措施，防止氢化废白土和后处理废白土直接排放进入外环境。

(2) 企业在日常生产中，应加强对固体废物的管理，采取防扬散、防流失、防渗漏或者其他防止污染环境的措施，不得擅自倾倒、堆放、丢弃、遗撒固体废物。

(3) 委托第三方运输、利用、处置氢化废白土和后处理废白土的，应当对受托方的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同，在合同中约定污染防治要求。

(4) 企业需确保生产设施正常运行，且需要将原辅料投加量维持在一个合理的水平，若运行过程中废气未达到排放要求或生产出现异常，则该时段内产生的氢化废白土和后处理废白土需单独存放，可按危废处置。

(5) 鉴于本次鉴别结果，氢化废白土和后处理废白土属于一般固体废物，若后期企业将氢化废白土和后处理废白土作为建材等进行综合利用，需要按照《固体废物再生利用污染防治技术导则》（HJ1091-2020）的相关要求制定有效可行的综合利用方案。

废离子膜的特别情况说明：

2024年1月，生态环境部发布《固体废物分类与代码目录》(公告 2024年第4号)。

名称	关于发布《固体废物分类与代码目录》的公告		
索引号	000014672/2024-00055	分类	固体废物与化学品管理
发布机关	生态环境部	生成日期	2024-01-22
文号	公告 2024年 第4号	主题词	

关于发布《固体废物分类与代码目录》的公告

为推动落实《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》关于固体废物转移管理、信息公开和工业固体废物管理台账、排污许可、环境统计等要求，提升固体废物管理规范化、精细化、信息化水平，我部制定了《固体废物分类与代码目录》。现予以发布，自发布之日起施行。

具体内容可在生态环境部网站 (www.mee.gov.cn) 查询。

特此公告。

附件：固体废物分类与代码目录

生态环境部
2024年1月19日

生态环境部办公厅2024年1月22日印发

废物种类	行业来源	废物代码	固体废物名称
	生物质燃料加工	254-001-S16	生物质加工废物、生物质燃料净化等预处理过程产生的作物类废物。
		254-002-S16	生物质过滤渣、生物质发酵后过滤产生的固体废物。
SW16 化工废物	无机化学原料制造	261-001-S16	硫铁矿烧渣、生产硫酸过程中，焙烧硫铁矿产生的熔烧炉渣。
		261-002-S16	硫磺渣。生产硫酸过程中，硫磺经高温硫化过滤后剩余的残渣，主要成分为硅藻土、硫化物。
		261-003-S16	电石渣。电石水解获取乙炔气产生的以氢氧化钙为主要成分的废物。
		261-004-S16	盐泥。以食盐为主要原料用电解法制取氯、氢、烧碱、纯碱过程中，盐水精制产生时排出的含盐泥浆。
		261-005-S16	钡泥。生产烧碱、纯碱过程中，盐水精制加入氯化钡去除硫酸根产生的硫酸钡泥。
		261-006-S16	钝化后废硅渣、有机硅单体生产过程中产生的废触体，经过钝化处理的废硅渣。
		261-007-S16	有机硅焚烧废渣、有机硅单体生产过程中产生的废浆渣经焚烧后的产物。
		261-008-S16	分油器沉淀物。在含硅油工段产生的废有机硅固体废物，主要成分为甲基硅酸。
		261-009-S16	废离子膜。烧碱生产盐水电解槽产生的废离子膜。
		261-010-S16	黄磷炉渣。电炉法黄磷生产产生的废渣，主要成分是CaO和SiO ₂ 。
		261-011-S16	白泥。索尔维制碱工艺的母液蒸馏过程、蒸馏上清液回用过程及设备清理过程产生的废物，主要成分是碳酸钙、氢氧化镁、硫酸钙、泥沙。
		261-012-S16	硼泥。生产硼酸、硼砂等产品产生的灰白色或黄白色等碱性粉状固体，主要成分为MgO和SiO ₂ ，并含有一定量的Fe ₂ O ₃ 、B ₂ O ₃ 和少量CaO、Al ₂ O ₃ 等。
		261-013-S16	其他有机盐或无机盐产品制造过程中产生的固体废物。
合成材料制造	265-001-S16	废胶。合成橡胶工业生产过程产生的设备蒸煮后的清理胶、切头胶、落地胶等。	
	265-002-S16	树脂废料。PE、PP、PS、PVC、ABS、PET、PBT等七类树脂造粒加工生产产品过程中产生的不合格产品、大饼料、落地料、水沥料以及过渡料。	

图 2.2-4 固体废物分类与代码目录中的废离子膜

根据文件要求，废离子膜首先未在《国家危险废物名录》找到相应的分类与代码，因此按照本目录执行，代码 261-009-S16，按一般固体废物进行管理。

为规范企业日常运行中固废管理，企业重新梳理了厂内固废实际产生情况，将不同项目中产生的代码相同、种类/名称/性质等类似的固废进行了汇总精简，具体变动情况及变更原因见下表。

表 2.2-8 固废产生及变动情况表

序号	固废名称	产生工序	废物代码	出处	环保手续产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	变更原因
1	脱水废液	脱水	900-402-06	固废专项论证	1.19	0	脱水工序已取消，因此脱水废液不再产生。
2	废机油	设备检修、维护保养	900-201-08	固废专项论证	10	21t/2a	设备检修、维护保养产生的废机油量由厂里检修频次、检修范围来确定，目前企业厂内有机厂区域废机油量约 10t/2a、氯碱厂区域废机油量约 5t/2a、双氧水区域废机油量约 3t/2a、新材料厂区域废机油量约 1t/2a，其他区域约 1t/2a，因此全厂废机油产生量约 21t/2a。
				4.465 万吨/年甲苯氯化物衍生产项目验收	2		
				7.7 万吨副产盐酸验收	0.2		
				2 万吨邻（对）氯甲苯改扩建项目验收	1		
3	废导热油	导热油炉	900-249-08	固废专项论证	22.14t/5a	120t/5a	企业产品规模增加后，需要提高之前的导热油的更换频次以确保导热油加热效果，因此废导热油产生量增加至约 120t/5a。
				4.465 万吨/年甲苯氯化物衍生产项目验收	60t/5a		
4	废油	溶剂塔、精馏	900-249-08	固废专项论证	720	550	企业原有装置长期运行下来、工艺稳定，溶剂塔、精馏产生的废油量趋于稳定，降至约 550t/a。
5	精馏残液	溶剂塔、精馏	900-013-11	固废专项论证	80	80	与原有情况一致
6	精馏残渣	精馏、蒸馏	900-013-11	固废专项论证	380	380	企业新项目验收精馏残渣产生量 96t/a，原有长期运行下来、工艺稳定，精馏工序产生的精馏残渣量趋于稳定约 280t/a，因此全厂精馏残渣量降至约 380t/a。
				2 万吨邻（对）氯甲苯改扩建项目验收	96		
7	离心滤渣	离心	900-013-11	固废专项论证	150	60	企业原有装置长期运行下来、工艺稳定，离心工序产生的离心滤渣量趋于稳定，降至约 60t/a。
8	废树脂	树脂吸附系统	900-015-13	固废专项论证	2t/2a	54.23	企业 8 万吨电子级过氧化氢验收后更换树脂产生废树脂

		树脂更换	900-015-13	8万吨电子级过氧化氢验收	28.36		脂量 54.23t/a, 原有装置(即固废专项论证中老装置)以新带老后已取消或被覆盖, 因此废树脂产生量以新项目验收后量为准, 为 54.23t/a。
			900-015-13		25.87		
9	废树脂	盐酸精制、提纯	900-041-49	固废专项论证	50t/10a	150t/10a	盐酸精制提纯过程产生的废树脂量需根据产品质量情况, 更换频次是动态变化。根据企业目前运行情况, 盐酸精制提纯过程的废树脂量降至约 150t/10a。
			900-041-49	7.7万吨副产盐酸验收	50t/2a		
10	活性炭纤维脱附分层废液	废气处理	261-084-45	固废专项论证	4.24	0	企业原有装置中活性炭纤维吸脱附工艺被以新带老或者提升, 目前不产生脱附分层废液。
11	废过滤吸附介质	氯甲苯脱甲苯工序	261-084-45	固废专项论证	50	40	企业原有装置长期运行下来、工艺稳定, 氯甲苯脱甲苯工序产生的废过滤吸附介质量趋于稳定, 降至约 40t/a。
12	污泥	污水处理站(有机、无机处理系统)废水处理污泥 氯甲苯类废水预处理污泥	261-084-45	固废专项论证	20	300	废水处理污泥的产生与药剂的投加、废水处理量有关。企业原有装置长期运行下来, 以及新项目废水接入处理, 有机、无机处理系统污水站污泥产生量约 100t/a, 新项目中氯甲苯类废水预处理污泥 200t/a, 因此全厂污泥产生量约 300t/a。
				7.7万吨副产盐酸验收	2.91		
				2万吨邻(对)氯甲苯改扩建项目验收	3		
				4.465万吨/年甲苯氯化物衍生产品项目验收	200		
13	焦油	甲苯蒸出塔	261-084-45	固废专项论证	110	110	与原有情况一致
14	废催化剂	脱酸塔	261-084-45	固废专项论证	20	150	工艺生产中催化剂的更换频次由反应转化效果来确定, 目前企业厂内有机厂区域废催化剂产生量约 50t/a、新材料厂区域废催化剂产生量约 100t/a, 因此全厂工艺生产中的废催化剂产生量约 150t/a。
				4.465万吨/年甲苯氯化物衍生产品项目验收	100		
				2万吨邻(对)氯甲苯改扩建项目验收	25		
15	精馏塔填料	精馏塔、薄膜蒸发器更换填料	261-084-45	固废专项论证	120t/3a	175t/2a	精馏塔、薄膜蒸发器填料的更换频次由反应转化效果来确定, 目前企业厂内有机厂区域废填料产生量约 140t/2a、新材料厂区域废填料产生量约 35t/2a, 因此全厂精馏塔、薄膜蒸发器的废填料产生量约 175t/2a。
				4.465万吨/年甲苯氯化物衍生产品项目验收	20m ³ /次·2a		
				2万吨邻(对)氯甲苯改扩建项目验收	10		

16	废活性炭纤维	废气处理	900-039-49	固废专项论证	6t/2a	6t/2a	首先，将废气处理产生的废活性炭纤维的危废代码全部统一调整为 900-039-49。 其次，结合厂内各厂区活性炭纤维的装填量和更换频次，废活性炭纤维的产生量约 6t/2a。
				8 万吨电子级过氧化氢验收 (900-041-49)	0.24		
				4.465 万吨/年甲苯氯化物衍生产品项目验收 (900-041-49)	2		
				2 万吨邻(对)氯甲苯改扩建项目验收	0.96		
17	废活性炭	废气处理	900-039-49	固废专项论证	10	67	首先，将废气处理产生的废活性炭的危废代码全部统一调整为 900-039-49。 其次，目前企业厂内有机厂区域废活性炭产生量约 29t/a、氯碱厂区域废活性炭产生量约 6t/a、双氧水区域废活性炭产生量约 12t/a、新材料厂区域废活性炭产生量约 20t/a，因此全厂废活性炭产生量约 67t/a。
				8 万吨电子级过氧化氢验收 (900-041-49)	12t×2/次 4.4		
				4.465 万吨/年甲苯氯化物衍生产品项目验收	40		
18	车间清洁废物	车间清洁	900-041-49	固废专项论证	2	21.5	车间清洁废物与车间清洁频次有关。目前企业厂内有机厂区域车间清洁废物产生量约 15t/a、双氧水区域车间清洁废物产生量约 1.5t/a、新材料厂区域车间清洁废物产生量约 5t/a，因此全厂车间清洁废物产生量约 21.5t/a。
				8 万吨电子级过氧化氢验收	2		
				4.465 万吨/年甲苯氯化物衍生产品项目验收	2.6		
19	废包装袋	原料包装	900-041-49	固废专项论证	2.5	4.7	目前企业厂内有机厂区域废包装袋产生量约 2.7t/a、双氧水区域废包装袋产生量约 2t/a，因此全厂废包装袋产生量约 4.7t/a。
				8 万吨电子级过氧化氢验收	1		
				2 万吨邻(对)氯甲苯改扩建项目验收	0.15		
20	包装桶	原料包装	900-041-49	固废专项论证	500 只/年	400 只/年	目前企业厂内原料包装桶部分直接由原厂家回收，因此包装桶数量降至 400 只/年。
				4.465 万吨/年甲苯氯化物衍生产品项目验收	200 只/年		
21	废分子筛	脱水	900-041-49	固废专项论证	0.2t/8a	0	脱水工序已取消，因此废分子筛不再产生。
22	实验室废物	分析废液、废实验容器、科	900-047-49	固废专项论证	17	17	目前企业厂内有机厂区域实验室废物产生量约 14t/a、新材料厂区域实验室废物产生量约 2t/a、其他区域约
				8 万吨电子级过氧化氢验收	0.55		

		研					1t/a, 因此全厂实验室废物产生量约 17t/a。
23	废油漆桶	厂区装修	900-041-49	固废专项论证	3000 只	1000 只	企业现有装置长期运行下来, 每年维护保养产生的废油漆桶量趋于稳定, 因此废油漆桶数量降至 1000 只/年。
24	废催化剂	废气处理	261-084-45	固废专项论证 (900-000-50)	1t/2a	3.2t/2a	此处废催化剂为厂区废气污染防治措施临氧裂解装置中产生的, 主要处理含卤元素废气, 因此沾有大量卤化物, 对照《国家危险废物名录》(2025 年版) 后危废代码调整为 261-084-45。 目前企业厂内有机厂区域临氧裂解的废催化剂产生量约 2.2t/2a, 新材料厂区域临氧裂解的废催化剂产生量约 1t/2a, 因此全厂临氧裂解的废催化剂产生量约 3.2t/2a。
25	过滤残渣	过滤工序	900-405-06	8 万吨电子级过氧化氢验收	8.37	1.2	企业电子级过氧化氢装置长期运行下来, 过滤工序产生的过滤残渣实际产生量为 1.2t/a, 原有环保手续预估偏大, 且实际无萃取液后处理过滤工序。
		萃取液后处理过滤			1		
26	釜底残液	蒸发	900-013-11	8 万吨电子级过氧化氢验收	18.5	0	企业电子级过氧化氢装置采用的是吸附浓缩工艺、而非蒸发浓缩, 因此实际不产生釜底残液。
27	废催化剂	过滤、更换	261-152-50	8 万吨电子级过氧化氢验收	14t/(次·4a)	14t/4a	与原有情况一致
28	除尘器集尘	废气处理	900-041-49	8 万吨电子级过氧化氢验收	0.01	0.01	与原有情况一致
29	过氧化氢污水处理站污泥	废水处理	900-409-06	8 万吨电子级过氧化氢验收	2	2	与原有情况一致
30	蒸发残渣	污水处理 (三效蒸发)	900-013-11	8 万吨电子级过氧化氢验收 4.465 万吨/年甲苯氯化物衍生产项目验收	17.82	300	企业目前污水处理三效蒸发装置产生的蒸发残渣量为 300t/a, 原有环保手续预估偏小。
					153		
31	精馏残液	精馏	261-084-45	4.465 万吨/年甲苯氯化物衍生产项目验收	75	75	与原有情况一致
32	蒸馏残液	蒸馏	261-084-45	4.465 万吨/年甲苯氯化物衍生产项目验收	65	65	与原有情况一致
33	分层废液	分层	261-085-45	4.465 万吨/年甲苯氯化物衍	30	240	企业目前装置正常运行情况下, 二氯甲苯车间酸槽分

				生产品项目验收			层废液产生量约 150t/a、二氯苄醛车间精制酸分层废液产生量约 90t/a,因此全年分层废液产生量约 240t/a。
				2 万吨邻（对）氯甲苯改扩建项目验收	22		
34	冷凝废液	静置分层	900-402-06	7.7 万吨副产盐酸验收	1.35	0	企业实际将冷凝工段的冷凝液回用于生产，因此不产生冷凝废液。
35	含氯废液	废气处理	261-084-45	7.7 万吨副产盐酸验收	2	2	与原有情况一致
36	冷凝废液	废气处理	261-084-45	2 万吨邻（对）氯甲苯改扩建项目验收	15	0	原有环保手续中，冷凝废液为废气冷冻、脱附废气冷凝后产生，但实际企业将冷凝后液态物质回用于生产，不再产生冷凝废液。
37	废介质	萃余液后处理 过滤	900-041-49	8 万吨电子级过氧化氢验收	2 (过滤滤芯)	25	企业电子级过氧化氢生产中实际无萃余液后处理过滤工序，因此不产生过滤滤芯。 将厂内电子级双氧水生产/含磷废水处理站的废 RO 膜、含磷废水处理站的废超滤滤芯、废过滤袋统一名称为废介质。 为了提高过氧化氢提纯效果和含磷废水处理站反渗透效果，企业增加了 RO 膜的更换频次和超滤滤芯的更换频次，因此全厂废介质产生量约 25t/a。
		6.28 (废 RO 膜)					
		电子级双氧水生产、含磷废水处理			0.1 (废超滤滤芯)		
					0.11 (废过滤袋)		
38	盐泥	烧碱生产	SW42 261-002-42	固废专项论证	150	400	企业对烧碱的产品品质有了更高的要求，因此装置中的盐泥产生量增加至 400t/a。
39	废氧化铝	更换	900-099-S16	8 万吨电子级过氧化氢验收	364	500	按一般固体废物管理，对电子级过氧化氢的产品品质有了更高的要求，因此装置中的氧化铝更换频次提高，废氧化铝产生量增加至 500t/a。
40	废离子膜	氯碱生产	261-009-S16	固废专项论证	1t/3a	1t/3a	按一般固体废物管理，产生量与原有情况一致。
41	工业垃圾	/	/	固废专项论证	500	350	厂内其余工业垃圾根据长期运行情况，产生量降至 350t/a。

2.2.3.4 噪声污染源强及排放情况

验收后，噪声产生源及治理措施与验收情况一致，未发生变动。

2.2.3.5 污染物排放总量

验收后公司实际污染物排放总量情况见下表。

表 2.2-9 污染物排放总量情况表 单位：t/a

种类	污染物名称	环评批复量	实际排放量
接管废水	废水量 (m ³ /a)	620370.386	620370.386
	SS	22.007	22.007
	COD	33.819	33.819
	TN	3.622	3.622
	氨氮	3.118	3.118
	总磷	0.142	0.142
	石油类	0.601	0.601
	活性氯	0.01	0.01
	甲苯	0.04	0.04
	氯甲苯类	0.09	0.09
	氯乙烯	0	0
	盐分	1215.955	1215.955
	AOX	0.4	0.4
	SO ₂	0.372	0.372
有组织废气	NO _x	3.84	3.84
	颗粒物	1.1359	1.1359
	氯气	7.224	7.224
	甲苯	1.997	1.997
	对氯甲苯	8.2741	8.2741
	多氯甲苯		
	邻氯甲苯		
	2,3-二氯甲苯		
	2,6-二氯甲苯		
	2,4-二氯甲苯		
	2,5-二氯甲苯		
	3,4-二氯甲苯		
	二氯甲苯	0.362	0.362
	三氯甲苯		
邻氯氯苄	0.015	0.015	
邻氯三氯苄			

	邻氯苯甲醛	0.026	0.026
	邻氯苯甲酸	0.03	0.03
	邻氯苯甲醇	0.06	0.06
	对氯氯苄	0.362	0.362
	对氯二氯苄	0.017	0.017
	对氯三氯苄	0.015	0.015
	对氯苯甲醛	0.026	0.026
	对氯苯甲酸	0.03	0.03
	对氯苯甲醇	0.06	0.06
	HCl	16.451	16.451
	氯化苄	0.495	0.495
	二氯化苄	0.065	0.065
	三氯化苄	0.001	0.001
	氯乙烯	0	0
	磷酸	0.002	0.002
	过氧化氢	2.98	2.98
	芳烃	2.896	2.896
	甲醇	0.005	0.005
	2,6-二氯氯苄	0.122	0.122
	2,6-二氯二氯苄	0.004	0.004
	2,6-二氯三氯苄	0.001	0.001
	2,6-二氯苯甲醛	0.204	0.204
	2,4-二氯氯苄	0.122	0.122
	2,4-二氯二氯苄	0.004	0.004
	2,4-二氯三氯苄	0.001	0.001
	2,4-二氯苯甲醛	0.204	0.204
	氨	0.18	0.18
	硫化氢	0.0052	0.0052
	非甲烷总烃	14.8278	14.8278
	VOCs	15.5031	15.5031
无组织废气	颗粒物	0.0145	0.0145
	磷酸	0.0025	0.0025
	过氧化氢	2.2548	2.2548
	HCl	0.01	0.01
	氯气	0.02	0.02
	芳烃	0.0065	0.0065
	2,6-二氯氯苄	0.0025	0.0025
	2,6-二氯苯甲醛	0.0025	0.0025

	2,4-二氯氯苄	0.0025	0.0025
	2,4-二氯苯甲醛	0.0025	0.0025
	二氯甲苯	0.015	0.015
	三氯甲苯	0.005	0.005
	NH ₃	0.005	0.005
	H ₂ S	0.0005	0.0005
	非甲烷总烃	0.0321	0.0321
	VOCs	0.04	0.04
	固废	0	0

江苏龙衡环境科技有限公司
 文本仅限公示使用

2.3 与验收对比变化情况

与验收对比变化情况见下表。

表 2.3-1 与验收对比变化情况

类别		验收内容和要求	实际情况	主要变化内容及原因	不利环境影响变化情况	
性质		新建/扩建/技改	与验收情况一致	/	/	
地点		江苏常州滨江经济开发区新材料产业园长江北路 1205 号	与验收情况一致	/	/	
规模	总图布置	厂区主要建筑有综合楼、科技楼、冷冻空压机厂房、次钠罐区、次钠厂房、3322 成品仓库、3322 室外设备区、3322 生产车间、3322 成品罐区、氯化苄成品罐区、5 万吨氯甲苯氯化室外设备区、5 万吨氯甲苯氯化车间、氯甲苯原料罐区、5 万吨氯甲苯分离车间、万吨氯甲苯分离车间室外设备区、有机分析大楼、氯化苄包装间、热泵精馏装置、氯化苄备用罐区、5 万吨凉水塔、3322 废水处理装置、水处理区域、反渗透水池区域、纯水装置厂房、主厂房、动力厂办公楼主控楼、工业水池、消防水池、备品仓库、甲类仓库、双氧水成品罐区、电子级双氧水装置、双氧水污水处理区、动力车间、甲苯罐区、离子膜电解厂房、盐水处理区域、冷冻空压厂房、生产辅房、液氯厂房、氯甲苯成品罐区、氯甲苯成品包装车间、氯甲苯成品库、酸碱储罐区、盐水槽区域、废旧物资堆场、危废仓库、10 个初雨池、氯化车间、分离车间、苯醛车间、包装车间、综合仓库等	与验收情况一致	/	/	
	公用及辅助工	给水	由市政管网供给	与验收情况一致	/	/
	排水	厂区设有污水站（其中有机系统处理能力为 300m ³ /d，无机系统处理能力为 4000m ³ /d），以及一座过氧化氢污水处理	与验收情况一致	/	/	

程	<p>理站（回用系统），处理能力为 80m³/d。</p> <p>过氧化氢生产废水、过氧化氢生产区初期雨水、磷酸废气碱吸收废水、过氧化氢活性炭纤维脱附分层废水和过氧化氢循环冷却系统排水，经含磷污水处理站处理后回用于过氧化氢项目生产区的循环冷却系统，不外排。</p> <p>有机污水系统主要处理氯化苄生产装置、甲苯氯化物生产装置、3322 衍生品生产装置产生的有机废水，离子膜烧碱生产装置、氯化苄生产装置、甲苯氯化物生产装置、3322 衍生品生产装置、次氯酸钠生产装置、苄基芳烃油生产装置产生的初期雨水与全厂生活污水。</p> <p>无机污水处理系统主要处理离子膜烧碱生产过程中产生的含氯废水和副产盐酸提质改造项目的工艺废水和苄基芳烃油循环冷却系统排水。</p> <p>纯水制备产生的浓水经清下水排口（兼雨水排口）排放。</p>			
供电	<p>厂区拥有 110kV/35kV/6kV 变电所各一座，2000KVA 变压器一台，厂区电力由园区电网、厂区内汽轮机发电机组提供。</p>	与验收情况一致	/	/
供热	<p>企业外购新港热电供热管网中的低压蒸汽供全厂生产。</p>	与验收情况一致	/	/
供氮系统	<p>制氮机 4 台，其中 2 台 600Nm³/h、1 台 500Nm³/h、1 台 300Nm³/h，配用氮气缓冲器及缓冲罐，用管道输送至各用气部门，氮气纯度 ≥ 99%，输送压力 0.6Mpa。</p>	与验收情况一致	/	/
空压系统	<p>氯碱：5 台 0.8MPa 600Nm³/h 空压机；邻（对）氯甲苯及 3322 衍生品：3 台 0.8MPa 1200Nm³/h 空压机；双氧水：1 台 0.45MPa 14000Nm³/h。</p>	与验收情况一致	/	/
循环冷却系统	<p>离子膜烧碱有 4 台循环冷却塔，其中两台单塔冷却能力分别为 550m³/h、270m³/h，两台单塔冷却能力均为 1260m³/h 5 万吨氯甲苯产品、氯化苄产品共有 2 台循环冷却塔，单塔冷却能力为 2000m³/h 1 万吨氯甲苯装置区、3322 衍生品装置区有 3 台循环冷却塔，单塔冷却能力均为 600m³/h；</p>	与验收情况一致	/	/

			<p>苜基芳烃油有 1 台循环冷却塔,单塔冷却能力为 600m³/h;双氧水有 1 套循环冷却系统,单塔冷却能力为 2000m³/h。2 万吨邻对氯甲苯设有 2 台冷却塔,每台冷却塔配置 1 个 432m³的循环水池以及 2 台循环泵(1 用 1 备),每台循环泵的循环水量均为 1000m³/h。</p>			
		冷冻系统	<p>离子膜烧碱有 5 套冷冻压缩机组,制冷剂为 R134a 工作介质为水,为离子膜烧碱、3322、双氧水提供冷冻水;邻(对)氯甲苯、氯化苜及绝缘油有 3 台冷冻机,其中两台制冷能力为 150 万大卡,一台为 106.6 万大卡,制冷剂为 R134a,工作介质为氯化钙水溶液,为氯甲苯、氯化苜、绝缘油、次钠提供冷冻盐水;电子级双氧水有 1 套 5 螺杆冷冻机机组,制冷能力为 25 万大卡,制冷剂为 R134a,工作介质为乙二醇水溶液,为电子级双氧水提供冷冻乙二醇水溶液。</p>	与验收情况一致	/	/
		纯水制备系统	<p>全厂配有 2 套 50t/h 纯水制备系统,采用反渗透膜处理工艺;一套纯水装置,EDI 产水装置 40m³/h;一套超纯水装置,3m³/h。</p>	与验收情况一致	/	/
生产工艺			见 2.2.2 章节	与验收情况一致	/	/
环境保护措施	污染防治	废气防治措施	见表 2.2-6	<p>DA001 排气筒的氯化苜废气治理设施目前与 DA009 排气筒的 1#氯甲苯废气治理设施一体化运行,两套废气治理设施全部保留,将氯化苜废气治理设施作为氯化苜废气预处理装置,取消 DA001 排气筒。预处理后的氯化苜尾气接入 1#氯甲苯废气治理设施催化</p>	<p>DA001 排气筒的氯化苜废气治理设施目前与 DA009 排气筒的 1#氯甲苯废气治理设施一体化运行,两套废气治理设施全部保留,将氯化苜废气治理设施作为氯化苜废气预处理装置,取消 DA001 排气筒。预处理后的氯化苜尾气接入 1#氯甲苯废气治理设施催化</p>	未造成不利影响变化

			<p>气筒。预处理后的氯化苜尾气接入1#氯甲苯废气治理设施催化氧化装置进口端，处理后的尾气统一通过1#氯甲苯废气排气筒DA009达标排放。该变动不属于重大变动，已编制《常州新东方化工有限公司建设项目验收后(排气筒合并)变动环境影响分析》并取得专家评审意见。</p> <p>氧化装置进口端，处理后的尾气统一通过1#氯甲苯废气排气筒DA009达标排放。该变动不属于重大变动，已编制《常州新东方化工有限公司建设项目验收后(排气筒合并)变动环境影响分析》并取得专家评审意见。</p>		
	废水治理措施	<p>厂区排水系统按照“清污分流、雨污分流”的原则设计。厂区设有污水站(其中有机系统处理能力为300m³/d，无机系统处理能力为4000m³/d)，以及一座过氧化氢污水处理站(回用系统)，处理能力为80m³/d。过氧化氢生产废水、过氧化氢生产区初期雨水、磷酸废气碱吸收废水、过氧化氢活性炭纤维脱附分层废水和过氧化氢循环冷却系统排水，经含磷污水处理站处理后回用于过氧化氢项目生产区的循环冷却系统，不外排。有机污水系统主要处理氯化苜生产装置、甲苯氯化物生产装置、3322衍生品生产装置产生的有机废水，离子膜烧碱生产装置、氯化苜生产</p>	与验收情况一致	/	/

		装置、甲苯氯化物生产装置、3322 衍生品生产装置、次氯酸钠生产装置、苜基芳烃油生产装置产生的初期雨水与全厂生活污水。无机污水处理系统主要处理离子膜烧碱生产过程中产生的含氯废水和副产盐酸提质改造项目的工艺废水和苜基芳烃油循环冷却系统排水。纯水制备产生的浓水经清下水排口（兼雨水排口）排放。			
	固废处置措施	设 1 座 450m ² 危废仓库和 1 座 200m ² 一般工业固废仓库，危险废物委托有资质单位处理，一般工业固废外售综合利用，生活垃圾环卫部门统一处理。	与验收情况一致	仅固废产生种类、数量等根据厂内实际进行了变动，污染防治措施未发生变化。	未造成不利影响变化
	噪声防治措施	采用隔声、消声、减震、合理布局、绿化等综合降噪措施。	与验收情况一致	/	/
风险防范	初期雨水池	1 个 1400m ³ 事故应急池一；1 个 530m ³ 事故应急池二。	与验收情况一致	/	/
	事故应急池	1#初雨池 330m ³ 、2#初雨池 155m ³ 、3#初雨池 311m ³ 、4#初雨池 282m ³ 、5#初雨池 435m ³ 、6#初雨池 325m ³ 、7#初雨池 228m ³ 、I 初雨池 120m ³ 、II 号初雨池 180m ³ 、IV 号初雨池 227m ³ ，共 10 个初期雨水池 2593m ³ 。	与验收情况一致	/	/
	消防水池	1 个 7000m ³ 消防水池。	与验收情况一致	/	/

对照《关于印发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），变动内容见下表。

表 2.3-2 与《关于印发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）对照分析表

建设项目重大变动清单		原验收内容和要求	实际内容	主要变动内容及原因	不利环境影响变化情况	判定结果
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的	主要从事烧碱、次氯酸钠、过氧化氢、甲苯氯化物、甲苯氯化物衍生产品、氯化苯等产品的生产及销售，见表 2.2-2。	主要从事烧碱、次氯酸钠、过氧化氢、甲苯氯化物、甲苯氯化物衍生产品、氯化苯等产品的生产及销售，见表 2.2-2。	与验收情况一致	/	/
规模	2、生产、处置或储存能力增大 30%及以下的	产品产能见表 2.2-2。	产品产能见表 2.2-3。	与验收情况一致	/	/
	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	不涉及	不涉及	与验收情况一致	/	/
	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	污染物排放量情况见表 2.2-9		与验收情况一致	/	/

	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。					
地点	5、重新选址;在原厂址附近调整(包括总平面布置变化)导致防护距离范围变化且新增敏感点的。	项目位于江苏常州滨江经济开发区新材料产业园长江北路1205号。	项目位于江苏常州滨江经济开发区新材料产业园长江北路1205号;项目实际平面图未发生变化。	与验收情况一致	/	/
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。	涉及的产品及工艺见表2.2-2和2.2-5。	未新增产品品种,生产工艺未发生变化。	与验收情况一致	/	/
	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。	原材料及成品均采用汽运的方式,装卸方式均为半自动化,物料存储在仓库或储罐。	原材料及成品均采用汽运的方式,装卸方式均为半自动化,物料存储在仓库或储罐。	与验收情况一致	/	/
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	废气污染防治措施见章节2.2.3.1,废水污染防治措施见章节2.2.3.2。		氯化苜废气治理设施TA001与1#氯甲苯废气治	未造成不利环	不属于重大变动

<p>排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改性的除外)或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。</p>			<p>理设施 TA009 一体化运行, 两套废气治理设施全部保留, 将氯化苜废气治理设施 TA001 作为氯化苜废气预处理装置, 取消 DA001 排气筒。预处理后的氯化苜尾气接入 TA009 催化氧化装置进口端, 处理后的尾气统一通过 1#氯甲苯废气排气筒 DA009 达标排放, 已编制《常州新东化工发展有限公司建设项目验收后(排气筒合并)变动环境影响分析》并取得专家评审意见。</p>	<p>境影响</p>	
<p>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。</p>	<p>全厂设有一个废水间接排放口</p>	<p>全厂设有一个废水间接排放口</p>	<p>与验收情况一致</p>	<p>/</p>	<p>/</p>
<p>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。</p>	<p>不涉及新增废气排放口</p>	<p>不涉及新增废气排放口</p>	<p>与验收情况一致</p>	<p>/</p>	<p>/</p>
<p>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。</p>	<p>采用隔声、消声、减震、合理布局、绿化等综合降噪措施; 针对污染特点设置地下水、土壤一般污染防治区和重点污染</p>	<p>采用隔声、消声、减震、合理布局、绿化等综合降噪措施; 针对污染特点设置地下水、土壤一般污染防治区和重点污染</p>	<p>与验收情况一致</p>	<p>/</p>	<p>/</p>

		防渗区	防渗区			
12、固废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。		危险废物委托有资质单位处理。	危险废物委托有资质单位处理。	仅固废产生种类、数量等根据厂内实际进行了变动,污染防治措施和处置方式未发生变化。	未造成不利环境影响变化	不属于重大变动
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。		设有1个1400m ³ 事故应急池一;1个530m ³ 事故应急池二;1个7000m ³ 消防水池。	设有1个1400m ³ 事故应急池一;1个530m ³ 事故应急池二;1个7000m ³ 消防水池。	与验收情况一致	/	/

综上,验收后项目存在变动但不属于重大变动,且不属于新、改、扩建项目范畴,对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》的环境影响评价类别要求,判断变动内容不纳入环评管理,界定为验收后变动。按照《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知(苏环办[2021]122号)》所规定的原则、方法、内容及要求,编制《常州新东方化工有限公司验收后固废变动环境影响分析》。

3 环境影响分析说明

3.1 废气环境影响分析

验收后，DA001 排气筒的氯化苜废气治理设施目前与 DA009 排气筒的 1#氯甲苯废气治理设施一体化运行，两套废气治理设施全部保留，将氯化苜废气治理设施作为氯化苜废气预处理装置，取消 DA001 排气筒。预处理后的氯化苜尾气接入 1#氯甲苯废气治理设施催化氧化装置进口端，处理后的尾气统一通过 1#氯甲苯废气排气筒 DA009 达标排放。该变动不属于重大变动，已编制《常州新东化工有限公司建设项目验收后（排气筒合并）变动环境影响分析》并取得专家评审意见。

其余排气筒污染防治措施均与环保手续一致，未发生变动。

3.2 废水环境影响分析

验收后，废水源强及污染防治措施未发生变化。

3.3 噪声环境影响分析

验收后，噪声源强及污染防治措施未发生变化。

3.4 固体废弃物环境影响分析

验收后，固体废弃物产生情况发生变动，变动情况及原因见表 2.2-9，变动后厂内固废情况见下表。

表 3.4-1 变动后厂内固废情况表

序号	固废名称	产生工序	固废代码	危废特性	变动后固废实际产生量 (t/a)	备注
1	废机油	设备检修、维护保养	900-201-08	T, I	21t/2a	危险废物
2	废导热油	导热油炉	900-249-08	T, I	120t/5a	
3	废油	溶剂塔、精馏	900-249-08	T, I	550	
4	精馏残液	溶剂塔、精馏	900-013-11	T	80	
5	精馏残渣	精馏	900-013-11	T	380	
6	离心滤渣	离心	900-013-11	T	60	
7	废树脂	树脂更换	900-015-13	T	54.23	
8	废树脂	盐酸精制提纯	900-041-49	T/In	150t/10a	

9	废过滤吸附介质	氯甲苯脱甲苯工序	261-084-45	T	40	
10	污泥	污水处理站污泥	261-084-45	T	300	
11	焦油	甲苯蒸出塔	261-084-45	T	110	
12	废催化剂	脱酸塔	261-084-45	T	150	
13	精馏塔填料	精馏塔、薄膜蒸发器	261-084-45	T	175t/2a	
14	废活性炭纤维	废气处理	900-039-49	T	6t/2a	
15	废活性炭	废气处理	900-039-49	T	67	
16	车间清洁废物	车间清洁	900-041-49	T/In	21.5	
17	废包装袋	原料包装	900-041-49	T/In	4.7	
18	包装桶	原料包装	900-041-49	T/In	400只/年	
19	实验室废物	分析废液、废实验容器	900-047-49	T/C/L/R	17	
20	废油漆桶	厂区装修	900-041-49	T/In	1000只	
21	废催化剂	废气处理	261-084-45	T	3.2t/2a	
22	过滤残渣	过滤工序	900-405-06	T, L, R	1.2	
23	废催化剂	过滤、更换	261-152-50	T	14t/4a	
24	除尘器集尘	废气处理	900-041-49	T/In	0.01	
25	过氧化氢污水站污泥	废水处理	900-409-06	T	2	
26	蒸发残渣	污水处理	900-013-11	T	300	
27	精馏残渣	精馏	261-084-45	T	75	
28	蒸馏残渣	蒸馏	261-084-45	T	65	
29	分层废液	分层	261-085-45	T	240	
30	含氯废液	废气处理	261-084-45	T	2	
31	废介质	电子级双氧水生产、含磷废水	900-041-49	T/In	25	
32	盐泥	烧碱生产	SW42 261-002-42	/	400	一般工业固废
33	废氧化铝	更换	900-099-S16	/	500	
34	废离子膜	氯碱生产	261-009-S16	/	1t/3a	
35	工业垃圾		/	/	350	
合计			危险废物		3013.84	/
			一般工业固废		1251	

由上表可知，全厂固废产生量发生变动，但所有危废均委托有资质单位处置，固废处理处置率 100%，不会对周围环境产生二次影响。

企业设 1 座 450m² 危废仓库，考虑分类堆放的危废之间设置间距 30cm，另外危废仓库内需设置一定的人行通道，经核算危废仓库实际有效堆放面积约为 315m²，每平方米可堆放 1t 危废，则危废仓库贮存能力为 315t。固废变动后，每年危废产生量为 3013.84t/a。现有危废仓库可以满足企业至少 31 天固废贮存需要。因此，企业应严格按

照危废仓库贮存要求，加快危废转移处置。危险固废委托有资质单位处理，固体废物处置率 100%，对周围环境无直接影响。

企业设 1 座 200m² 一般工业固废仓库，考虑分类堆放的固废之间设置间距 30cm，另外固废仓库内需设置一定的人行通道，经核算危废仓库实际有效堆放面积约为 150m²，每平方米可堆放 1t 固废，则一般工业固废仓库贮存能力为 150t。固废变动后，每年一般工业固废产生量为 1251t/a。现有一般工业固废仓库可以满足企业至少 36 天固废贮存需要。

3.5 环境风险源变化情况

变动后因危废产生量发生变化，危险物质较原验收情况增加，但厂区风险物质最大存在量未发生变化，全厂风险等级不变，因此仍引用原环评环境风险评价结论：常州新东方化工发展有限公司应该认真做好各项风险防范措施，完善生产管理制度，储运、生产过程应该严格操作，杜绝风险事故。严格履行风险应急预案，一旦发生突发事故，企业除了根据内部制定和履行最快最有效的应急预案自救外，应立即报当地相关部门。在上级相关部门到达之后，要从大局考虑，服从相关部门的领导，共同协商统一部署，将污染事故的发生机率降低到最小。

4 结论

由上文分析可知，公司验收后项目存在变动但不属于重大变动，且不属于新、改、扩建项目范畴，未导致不利环境影响变化，原环境影响评价结论未发生变化。按照《环境影响评价技术导则》和《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知（苏环办[2021]122号）》所规定的原则、方法、内容及要求，编制了《常州新东方化工有限公司验收后固废变动环境影响分析》。同时对照《排污许可管理条例》第十五条，本次变动不属于重新申请取得排污许可证的情形，可纳入排污许可变更管理。