

钦 州 市 生态环境局文件

钦环审〔2024〕90号

钦州市生态环境局关于年产200吨呋喃铵盐项目 环境影响报告书的批复

广西钦江药业有限公司：

报来的《年产200吨呋喃铵盐项目环境影响报告书》（以下简称“报告书”）收悉。经研究，批复如下：

一、现有项目概况

广西钦江药业有限公司建成已运行的项目有广西钦江药业有限公司医药中间体项目（年产600吨2-噻吩乙酰氯、150吨头孢西丁酸）（钦环审〔2021〕69号）、医药中间体技改项目（钦环审

〔2022〕89号）、沙星类医药中间体A项目（钦环审〔2022〕103号）、沙星类医药中间体B项目（钦环审〔2023〕23号）、2-噻吩乙酰氯废水综合利用项目（b1）（钦环审〔2022〕113号）、2-噻吩乙酰氯废盐综合利用项目（钦环审〔2022〕52号）等，包括年产600吨2-噻吩乙酰氯生产线（年产150吨头孢西丁酸生产线已拆除）、年产1200吨/年2,3,4-三氟硝基苯生产线、年产500吨/年3-氯-4-氟苯胺生产线、年产1200吨/年2,6-二氯氟苯生产线、年产1500吨/年2,4-二氯-3-氟硝基苯生产线等。年产700吨医药中间体项目（钦环审〔2024〕39号）是在9号车间二车间内建设1条500吨/年的医药中间体2-(2-氨基-4-噻唑基)-2-(甲氧亚氨基)乙酸硫代苯并噻唑酯（AE活性酯）生产线，该项目已建成但未投产。

AE活性酯生产线以外购或工艺回收的乙酰乙酸乙酯、亚硝酸钠、氯仿（回收套用）、硫酸、硫酸二甲酯等为原料，以肟化-醚化-氯化-环合-水解酸化-酯化等生产工艺年产AE活性酯500吨；年产副产品硫酸钠1048.91吨；年产358.6吨的20%盐酸副产品；年产副产品醋酸钠425.44吨；年产副产品氯化钠271吨。

主要生产设备包括肟化釜2个（单个5立方米）、醚化釜1个（6.3立方米）、氯化釜2个（单个2立方米）、环合釜2个（单个5立方米）、水解釜2个（单个5立方米）、酸化釜1个（6.3立方米）、合成釜2个（单个5立方米）及若干磁力泵、中转罐、双锥干燥器、废水罐、硫酸二甲酯储罐等。

二、改扩建项目概况

年产200吨呋喃铵盐项目（广西投资项目在线审批监管平台项目代码：2312-450703-07-02-701225）拟建于钦州市钦北区钦州

高端医药精细化工产业园（钦州市钦北区皇马工业园四区）广西钦江药业有限公司内（9号车间的二车间）。项目所在9号车间占地面积1080平方米，本项目占地面积500平方米，公司总占地面积67333平方米。项目建设性质为改扩建。项目总投资100万元，其中环保投资10万元，环保投资占比10%。项目在现有9号车间的二车间上进行技改扩建，新增部分泵及计量罐，利用二车间现有设备生产医药中间体(Z)-2-甲氧亚氨基-2-(呋喃-2-基)乙酸铵（呋喃铵盐）200吨/年。呋喃铵盐与AE活性酯两种产品不同时生产，根据市场情况进行生产调整。

呋喃铵盐生产线设备与AE活性酯线共用，呋喃铵盐不生产期间，AE活性酯可生产500吨/年，生产时间316天。呋喃铵盐生产线生产期间，工作时间150天，年产呋喃铵盐200吨/年；根据生产调度，在呋喃铵盐生产期间AE活性酯生产线可生产250吨/年（生产时间158天）。

年产200吨呋喃铵盐项目新增醋酸甲酯泵、吨桶称、抽滤槽、转料泵、亚硝酸钠计量罐、滴加泵、二氯甲烷上料泵、甲氧胺盐酸盐计量罐、浓缩结晶釜、溶剂接收罐、溶剂转料泵、冷凝器、废水处理装置等设备，其余设备与AE活性酯生产线设备共用。

项目以盐酸羟胺、醋酸甲酯、液碱、硫酸二甲酯、催化剂DBU、盐酸、氢氧化钠等为原料，通过脞化反应、甲基化反应、酸化水解、减压蒸馏、中和蒸馏、精馏等工序生产甲氧胺盐酸盐。以乙酰呋喃、亚硝酸钠、磷酸、盐酸、液碱、氢氧化钠、氯化钠、五水硫酸铜、聚丙二醇、二氯甲烷、氨气（液氨）、甲醇、活性炭、自制的甲氧胺盐酸盐为原料，通过酮酸化反应、萃取、脞

化反应、萃取、盐洗、成盐反应、离心过滤、精致脱色、过滤、蒸馏过滤、烘干等工艺生产呋喃铵盐 200 吨。萃取产生的水相经过过滤、蒸馏后年产副产磷酸氢二钠 496.46 吨、硫酸钠 564.69 吨、氯化钠 674.39 吨。

你单位在全面落实《报告书》及本批复提出的各项污染防治措施的前提下，项目对环境的不利影响可减少到区域环境可以接受的程度，我局原则同意建设单位按照《报告书》中所列建设项目的性质、地点、规模、生产工艺等进行项目建设。

三、你单位应严格落实《报告书》提出的各项环境保护对策措施，确保各项污染物达标排放，固体废物妥善处置，环境风险有效防控，并重点做好以下工作：

（一）落实施工期污染防治措施及环境监理制度

严格控制施工扬尘、噪声、废水、固体废弃物对周边环境的影响。施工期废气主要为吊装车辆及运输车辆的尾气。施工单位使用污染物排放符合国家标准的机械设备和运输车辆，并加强设备、车辆的保养，使其始终处于良好的工作状态，严禁使用报废车辆。

项目施工生活污水依托现有工程的废水处理站预处理达标后，排入皇马污水处理厂进一步处理达标后排放。施工过程中还应加强对机械设备的检修和维护，防止设备漏油。采取优化施工时间、合理安排施工计划，经常保养设备等措施减轻施工噪声影响。严格执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）中的规定。施工期生活垃圾集中收集后委托环卫部门负责清运处置。

（二）落实大气污染防治措施

1.落实有组织废气污染防治措施。

废气处理依托现有工程的废气处理设施。AE 活性酯生产线主要废气污染物为甲醇、乙醇、氯仿、乙腈、三乙胺、二氯甲烷等。氯化工段氯化废气经 9 号车间的“1 套二级降膜吸收系统和 1 套碱喷淋塔”处理。肟化、醚化、环合、水解酸化、酯化工段废气和氯化工段蒸馏废气由集气管道收集。

呋喃铵盐生产线工艺废气中的特征污染物为非甲烷总烃、二氯甲烷、氨气、盐酸、乙酸、硫化氢、氯化氢等。呋喃铵盐工段的酮酸化反应、萃取、成盐反应、蒸馏过滤工艺废气，甲氧胺盐酸盐工段的肟化反应、甲基化反应、酸化水解反应废气等由集气管道收集。

以上废气均进入 9 号车间废气管经车间现有的“1 级碱喷淋+2 级活性炭吸脱附”处理后经全厂末端“1 级活性炭吸附”处理，通过 30 米高排气筒（DA001）排放。

回收车间甲醇精馏废气依托回收车间现有的“1 级酸喷淋+1 级碱喷淋+1 级活性炭吸脱附”+全厂末端“1 级活性炭吸附”后由 30 米高排气筒（DA001）排放。

污水处理站废气依托现有废气处理措施（1 级酸喷淋吸收+1 级碱喷淋吸收）处理后汇入全厂废气总管，再经末端 1 级活性炭吸附后通过现有 30 米排气筒（DA001）排放。甲类危废库废气、甲类储罐和酸碱罐区大小呼吸产生的废气经收集通过罐区现有废气处理设施（1 级碱喷淋+1 级活性炭吸附）处理后通过 25 米高的排气筒（DA003）排放。

厂内应购置便携式 VOCs 检测仪，定期对活性炭吸附装置进、出口处污染物浓度进行检测，发现污染物去除效率明显降低时，及时更换活性炭。项目工艺废气中的 TVOC、非甲烷总烃、氯气、氯化氢和污水处理站的硫化氢、氨有组织排放执行《制药工业大气污染物排放标准》（GB37823-2019）表 1 标准限值要求；硫酸雾、氮氧化物有组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 的二级标准限值要求。

2.落实无组织废气污染防治措施

生产过程中，挥发性有机液体均采用密闭管道泵送、无泄漏泵投料、自动进料等密闭方式投料。反应设备的进料口、出料口、检修口、搅拌口、观察孔等在不操作时保持密闭，反应产生的挥发废气、不凝尾气、真空泵排气等均采用集气管道收集进入车间废气总管。反应过程中做好密闭和回流回收。通过采取加强设备和生产区域密闭性、定期检查、严格控制反应条件等无组织排放控制措施，从源头上杜绝无组织废气散逸。厂区内 VOCs 无组织排放执行《制药工业大气污染物排放标准》（GB37823-2019）厂区内无组织排放限值。氯化氢、氯气无组织排放执行《制药工业大气污染物排放标准》（GB37823-2019）表 4。工艺废气的氮氧化物、硫酸雾、非甲烷总烃在厂界处执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 的二级标准限值要求。污水处理站的氨、硫化氢、臭气浓度无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的厂界标准值。

（三）落实水污染防治措施

根据“雨污分流”的原则建设排水系统。本项目产生的废水主

要包括活性酯生产线或呋喃铵盐生产线蒸发过程产生的蒸发冷凝水、回收车间甲醇精馏产生蒸馏废水、设备清洗废水、生活污水、厂区初期雨水等。以上废水进入厂内现有污水处理站处理，污水处理站设计处理规模 400 立方米/天，采用“微电解+芬顿氧化+混凝沉淀+UBF 厌氧+接触氧化+缺氧+好氧+混凝沉淀”工艺处理。项目废水经厂区污水处理设施预处理后常规因子 pH、COD_{Cr}、BOD₅、悬浮物、氨氮、TP、TN、全盐量、石油类等常规污染物达到与皇马污水处理厂的接管协议标准；特征因子二氯甲烷、总有机碳、总氰化物、挥发酚、硫化物、硝基苯类、急性毒性等特征污染物执行《化学合成类制药工业水污染物排放标准》（GB21904-2008），排入皇马污水处理厂处理。排入园区污水管网，第一阶段输送至皇马污水处理厂处理，第二阶段待园区专业污水处理厂建设好后，厂区污水均输送至园区专业污水处理厂处理。

（四）落实噪声污染防治措施

优化厂区布局，选用低噪声设备，加强设备维护，采取隔声、消声等降噪措施。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。

（五）各种固体废弃物分类收集，按质处理

项目产生的固体废物主要为蒸馏残余物（残液、废盐）、脱色废活性炭、废气处理系统废活性炭、废吸水剂、活性炭脱附物、废包装材料、污水处理站污泥等。

未沾染化学品的原辅材料外包装，包括纸箱、木箱等包装材料，属于一般工业固体废物，依托一般工业固废暂存库进行暂存，定期委托兴业海创环保科技有限责任公司进行综合利用或处置。

一般工业固废暂存库按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）做好防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护措施，地面用混凝土硬化防渗处理。生活垃圾由环卫部门统一处理。

项目产生的蒸馏残余物、脱色废活性炭、废吸水剂、废气处理系统废活性炭、活性炭脱附物以及污水处理站污泥等均属于危险废物属于危险废物，暂存于现有工程的甲类危废库，定期委托兴业海创环保科技有限责任公司处理。甲类危废库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及修改单的要求建设，做好“四防”（防风、防雨、防晒、防渗漏）措施，地面采取硬化及防腐防渗处理。

（六）按照“源头控制、分区防治、污染监控、应急响应”的原则落实各项分区防渗措施。各分区的防渗设计应满足《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016）要求。生产车间、回收车间、液体储罐区及其装卸区、危废仓库、污水处理站及污水集输管道、事故池、初期雨水池、甲类仓库、室外设备区、丙类仓库为重点防渗区。循环水池、消防水池、公用工程房、冷冻制水车间、一般固废暂存库为一般防渗区。项目设置（SK02、SK04、SK05、SK07）四个地下水跟踪监测井，定期对地下水水质进行监测。

（七）加强风险事故防范意识，落实各项环境风险防范措施。危险化学品储存应严格按照《危险化学品安全管理条例》的要求进行。厂区已建1座有效容积1400立方米初期雨水收集池、1座有效容积80立方米雨水池、1座10立方米事故池、1座1200立

方米事故应急池、1座 756 立方米事故应急池，可满足项目厂区应急需求。项目投产后，你公司及时根据《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》的要求对现有工程的突发环境事件应急预案进行修订，并完成备案。按照《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ2025-2012）要求做好危险废物收集、贮存、运输过程的管理，避免对环境发生污染风险。

四、项目在生产时，建设单位须委托有资质的环境监测机构，按报告书所列的环境监测方案实施监测，并按国家有关要求公开监测信息，接受社会监督。

五、建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批建设项目的环境影响报告书。报告书自批准之日起，如超过5年，方决定开工建设的，报告书应当报我局重新审核。在新建项目投入生产并产生实际排污行为之前办理排污许可重新核发手续，并按证排污。

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。项目竣工后，按规定开展竣工环境保护验收工作，并向项目所在地生态环境部门报送相关信息。环境保护设施验收合格后，项目方能正式投入生产。



（此件公开发布）

抄送：钦州市生态环境保护综合行政执法支队，钦州市钦北生态环境局，
广西博宇生态环境有限公司。

钦州市生态环境局办公室

2024年8月22日印发
