

浙江医药股份有限公司昌海生物分公司于2024年07月04日《浙江医药股份有限公司昌海生物分公司年产600吨

胡萝卜素产品及水处理剂技改项目》环评文件和备案承诺书公示公告



序号	项目名称	建设地点	建设单位	建设项目概况	公众参与情况	相关环保措施承诺	主要环境影响及预防或者减轻不良环境影响的对策和措施
1	浙江医药股份有限公司昌海生物分公司年产600吨胡萝卜素产品及水处理剂技改项目	绍兴市越城区滨海街道畅和路58号	浙江医药股份有限公司昌海生物分公司	项目对企业现有年产600吨胡萝卜素项目进行技术改造,优化生产工艺,缩短工艺路线,减少排污点位,提高了上游原料市场的抗风险能力;同时对企业合成VE产品卡洛反应工艺水进行资源化利用,副产1200吨水处理剂硫酸铝;对企业维生素产品回收醋酸和醋酸钠水溶液进行资源化利用,副产9000吨废(污)水处理用复合碳源。本项目实施后,替代现有年产600吨胡萝卜素项目,实现全厂排污总量不新增。	详见公众参与报告	建设单位承诺按环评要求落实各项污染防治措施	<p>废水: 1、厂区内做好雨污分流、清污分流、污污分流。清污管线必须明确标志,并设有明显标志; 2、本项目废水处理依托昌海生物产业园废水处理中心集中,昌海生物产业园废水处理中心设计总处理规模8000 m<sup>3</sup>/d,目前建设规模6000t/d,采用“混凝气浮+MSBR+BAF+ MBR+气浮”工艺,处理达到纳管标准后纳管排入绍兴水处理发展有限公司。</p> <p>废气: 1、本项目含氢废气送入昌海生物公司 VAR 焚烧炉处理。昌海生物厂区现有2台 VAR 焚烧炉,一期 VAR 焚烧废气经“SNCR+急冷塔+碱洗塔+湿式电除尘”处理后,通过35m排气筒排放。二期 VAR 焚烧废气经“SNCR+急冷塔+碱洗塔+湿式电除尘”处理后,通过35m排气筒排放; 2、本项目其他工艺废气送入昌海生物公司 RTO 焚烧炉处理后,最终通过35m排气筒排放。昌海生物现有2台在用 RTO 焚烧炉,单台炉设计风量为37000m<sup>3</sup>/h; 2台 RTO 焚烧尾气经一级碱喷淋塔(共用)处理后高空排放,合计处理能力为74000m<sup>3</sup>/h; 3、2668车间光气尾气经过“两级催化剂分解塔+碱吸收塔”处理后,送 RTO 焚烧炉处理; 4、根据废气产生途径,提高系统的密闭性,从源头控制减少废气产生。</p> <p>固废: 企业现有3处危废仓库,占地面积分别为760m<sup>2</sup>、520m<sup>2</sup>、450m<sup>2</sup>。企业在项目实际运行中可根据物料性质、焚烧炉运行情况、处置经济型和便利性等综合因素选择厂内焚烧或委托处置。昌海生物公司2台 VAR 焚烧炉设计处置规模为35762.4t/a (108.4t/d),昌海生物1台裂解炉设计处置规模为2400t/a (8.0t/d)。</p> <p>地下水及土壤: 1、“源头控制、分区设防、污染监控、应急响应”; 2、雨污分流,初期雨水经收集后进入昌海生物产业园废水处理中心; 3、做好厂内的地面硬化防渗,车间内应对不同生产区域设置围堰和地漏; 4、污水和给水管道全部实施地面化或实施明沟明管,并做好防腐硬化处理; 5、危险废物和危险化学品仓库均应满足防雨、防渗、防泄漏设计要求。</p> <p>噪声治理: 1、合理总平布置; 选购低噪声设备。2、设备安装时采取减振、隔声措施,加强密封和平衡性。3、加强厂区绿化,提高厂区绿化面积。</p>

现将各建设项目环境影响评价文件和备案承诺书的基本情况予以公告。

企业: 浙江医药股份有限公司昌海生物分公司 联系人: 李祥生, 联系电话: 057582539836

环评单位: 浙江省环境科技有限公司 联络人: 王工, 联系电话: 0571-87993149

附件: 1、环评公示文件全本

2、备案承诺书