

甘肃福润生物科技有限公司年产 2000 吨邻氯苯腈、1200 吨 2,6-二氯-4-三氟甲基苯胺、1000 吨三嗪酰胺等 6 个产品生产线建设项目竣工环境保护阶段性验收验收组 检查意见

2026 年 9 月 20 日,甘肃福润生物科技有限公司在民勤县红砂岗工业集聚区组织召开了公司年产 2000 吨邻氯苯腈、1200 吨 2,6-二氯-4-三氟甲基苯胺、1000 吨三嗪酰胺等 6 个产品生产线建设项目竣工环境保护阶段性验收会议,验收组由建设单位、监测报告编制单位(甘肃福润生物科技有限公司)、监测单位(甘肃领越检测技术有限公司、甘肃亿源环境检测科技有限公司)及 3 名特邀专家(名单附后)组成。

验收组听取了建设单位对该项目环保“三同时”执行情况的介绍和对该项目的环境保护验收监测情况的汇报,验收组成员对项目环境保护“三同时”执行情况进行了现场检查,审阅了有关技术文件,经认真讨论,形成以下检查意见:

一、甘肃福润生物科技有限公司有限责任公司对该项目的环境保护验收监测报告编制规范,符合国家及省有关建设项目环境保护验收监测管理的规定和技术规范要求,甘肃甘肃领越检测技术有限公司、甘肃亿源环境检测科技有限公司监测数据可信,验收组同意该监测报告结论意见。

监测报告应对以下方面进行完善:1.完善项目验收补充检测说明,核实噪声检测结果。

二、工程建设基本情况

甘肃福润生物科技有限公司年产 2000 吨/年邻氯苯腈、1200

吨/年 2,6-二氯-4-三氟甲基苯胺、1000 吨/年三嗪酰胺、300 吨/年 2,6-二氟苯甲酰胺、2000 吨/年 2-氯-5-氯甲基噻唑、1000 吨/年咪唑胺项目位于民勤县红砂岗工业集聚区甘肃福润生物科技有限公司厂区内。公司现已在车间四建成年产 366 吨 2,6-二氯苯腈（2,6-二氟苯甲酰胺中间品）、车间五建成年产 1822 吨 2-氯丙烯基异硫氰酸酯（2-氯-5-氯甲基噻唑中间品）生产线各一条，并配套建设废气、废水、固体废物和噪声处理及防治措施等。公司现阶段仅将其中将车间四 300 吨/年 2,6-二氟苯甲酰胺生产过程的中间品 2,6-二氯苯腈、车间五 2000 吨/年 2-氯-5-氯甲基噻唑生产过程的中间品异氰酸酯作为产品进行生产和销售，后续资金周转顺畅，将继续恢复生产 2,6-二氟苯甲酰胺、2-氯-5-氯甲基噻唑。

甘肃福润生物科技有限公司年产 366 吨 2,6-二氯苯腈（2,6-二氟苯甲酰胺中间品）、年产 1822 吨 2-氯丙烯基异硫氰酸酯（2-氯-5-氯甲基噻唑中间品）于 2023 年 4 月 20 日通过武威市生态环境局审批（武环评发〔2023〕4 号）后建设，2025 年 11 月完成生产线及其配套的环保措施建设完工，2025 年 12 月进入调试阶段。于 2025 年 4 月 24 日获得排污许可证，证书编号为：91620621MA743X739Q001V，有效期自 2023 年 4 月 24 日至 2028 年 4 月 23 日。应急预案已于 2024 年 7 月 1 日备案。

三、工程变更情况

1.原环评为 300 吨/年 2,6-二氟苯甲酰胺、2000 吨/年 2-氯-5-氯甲基噻唑生产线建设，由于资金周转原因，现阶段暂将 300 吨/年 2,6-二氟苯甲酰胺生产装置变为生产其中间品 2,6-二氯苯腈；将 2000 吨/年 2-氯-5-氯甲基噻唑生产装置变为生产其中间

品异氰酸酯，待后续资金周转顺畅，将继续生产 2,6-二氟苯甲酰胺和 2-氯-5-氯甲基噻唑。变更后生产工艺路线缩短，产品方案发生变化，主要原辅材料种类减少，产污环节减少，污染物种类及产生量减少。

2.环评阶段要求 2,6-二氯苯腈工艺（车间四）废气排气筒、异氰酸酯工艺（车间五）废气排气筒分开设置，公司考虑挥发性有机物统一在线监控要求，实际将各车间排气筒并联后接入同一个排气筒排放。

公司在项目验收前，已委托资质单位完成了《甘肃福润生物科技有限公司 300 吨/年 2,6-二氟苯甲酰胺生产线建设项目(变动)一般变动环境影响分析报告》、《甘肃福润生物科技有限公司 2000 吨/年 2-氯-5-氯甲基噻唑（异氰酸酯）生产线建设项目一般变动环境影响论证分析报告》并备案。经对照《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），以上变动不属于重大变动。

四、污染防治设施设置及验收监测结果

甘肃领越检测技术有限公司、甘肃亿源环境检测科技有限公司出具的检测报告监测结果表明：

1.大气：2,6-二氯苯腈生产线水解、缩合工序产生的废气经过二级降膜吸收后再由车间四的废气措施（一级水吸收+一级碱吸收+ 两级活性炭）处理、异氰酸酯生产线合成工序废气、有机釜蒸馏工序废气经过二级冷凝预处理后由车间（一级水吸收+ 一级碱吸收+ 两级活性炭）处理后，以上生产废气进入厂区废气总处理设施（一级水吸收+一级碱喷淋+一级活性炭）后汇同其他工序废气通过一根 30 米高排气筒（DA001，高度 30m，直

径 1.0m) 排放；外排废气中氯化氢、氯气、光气、颗粒物、氮氧化物、氨、硫化氢、非甲烷总烃排放浓度、速率均满足《农药制造工业大气污染物排放标准》(GB 39727-2020) 表 1 限值要求，二氯乙烷排放浓度、速率满足《石油化学工业污染物排放标准》(GB31571-015) 限值要求。

项目厂界无组织氯化氢最大浓度值小于 $0.05\text{mg}/\text{m}^3$ 、NMHC 最大浓度值小于 $0.02\text{mg}/\text{m}^3$ ，氯气最大浓度值 $0.054\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《农药制造工业大气污染物排放标准》(GB 39727-2020) 表 3 标准限值；厂区内 VOCs 无组织监测浓度最大值为 $1.36\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《农药制造工业大气污染物排放标准》(GB39727-2020) 中附录 C 标准限值。

2.废水：项目异氰酸酯生产线废水采用二氧化氯协同破氰法预处理；所有生产线废水通过中和、三效蒸发等措施进行预处理，蒸发结晶后冷凝水进污水处理站处理。水循环真空泵排水、冷却循环水系统排水、设备和地面清洗废水以及尾气处理措施喷淋塔定期更换的废水直接进污水处理站处理。经上述处理预处理措施处理后，项目废水进入厂区污水处理站处理，本项目污水处理站依托现有污水站处理设施 ($800\text{m}^3/\text{d}$)，综合污水站采取“铁碳微电解+fenton 氧化+UASB+A/O+沉淀+超滤+RO 反渗透”处理措施，反渗透浓缩液按照危废进行处置。经检测，排放废水中五日生化需氧量、氨氮浓度符合《城市污水再生利用 城市杂用水水质标准》(GB/T 18920-2020) 表 1 中的城市绿化用水水质标准；悬浮物浓度符合《城市污水再生利用工业用水水质》(GB/T19923-2005) 洗涤用水水质标准；pH 值、化学需氧量符合《城市污水再生利用工业用水水质》(GB/T19923-2005) 工艺

与产品用水水质标准；甲苯、氰化物、铜浓度符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 一级标准；1,2-二氯乙烷浓度符合《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015）表 3 限值要求，综合污水处理站处理后的达标废水全部回用于公司循环冷却水、废气喷淋塔用水、绿化洒水降尘，无外排。

3.噪声：项目厂界噪声昼间最大值为 55dB(A)，夜间最大值为 48dB(A)，符合《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值要求。

4.地下水：验收监测期间，项目区地下水监测点存在总硬度、溶解性总固体、氯化物、硫酸盐超标现象，其余监测因子均满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）的Ⅲ类水质标准相应浓度的限值要求。结合环评阶段地下水环境质量监测结果，总硬度超标可能是当地干旱区地下水的特点，氯化物和硫酸盐的超标与当地岩石土壤的成分相关。

5.固体废弃物：生活垃圾收集后由园区环卫部门集中收集后运往当地垃圾填埋场处置；生产过程中产生的废活性炭、废包装袋、机修车间产生的废机油等危险废物危废暂存间暂存后，委托有资质单位处置。

6.应急措施：公司已建成 1200m³ 事故应急池一座，600m³ 雨水收集池一座，本工程依托使用。

7.排放总量：本项目环评报告核定 SO₂、NO_x、颗粒物、挥发性有机物总排放量分别为 5.529t/a、13.724t/a、0.498t/a、28.08t/a，项目实际污染物 SO₂、NO_x、颗粒物、挥发性有机物排放量分别为 0.24t/a、0.318t/a、0.012t/a、8.867t/a，满足环评核算的总量指标。

五、验收结论

经验收组核查，甘肃福润生物科技有限公司年产 2000 吨邻氯苯腈、1200 吨 2,6-二氯-4-三氟甲基苯胺、1000 吨三嗪酰胺等 6 个产品生产线建设项目（阶段性）各项污染防治设施已按项目环境影响报告书及批复要求建成，公司建立了相应的环保管理制度。经甘肃领越检测技术有限公司、甘肃亿源环境检测科技有限公司监测，工程外排各项污染物达到了国家规定的排放标准要求，验收组认为该项目符合国家及省上规定的建设项目竣工环境保护验收条件，同意该项目通过竣工环保验收。公司应形成验收意见，并按《建设项目环境保护管理条例》和《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求在网站公示无异议后，项目可正式投入运行。

验收组：王明远 陈静 周子

2026 年 9 月 20 日