



信息公示内容排版顺序

一、盐城市入丰区天生联合药业有限公司环保信息公示表

1、企业基本信息

2、建设项目情况

3、污染物排放及环保设施运行情况

二、产污情况

三、现有项目废气处理情况

四、最新污水处理项目简介

五、天生公司危废产生情况一览表

六、江苏省危险废物产生单位信息公开模板

七、涉及甲苯信息公开

1、环境检测报告（土壤和地下水甲苯因子检测）

2、涉及污染物第三方检测报告（污水排口）

3、甲苯危害告知

八、突发环境事件应急预案应急响应内容

九、重污染天气应急响应内容

一、盐城市大丰区天生联合药业有限公司环保信息公示表

（一）、企业基本信息

企业名称	盐城市大丰区天生联合药业有限公司			生产地址	盐城市大丰区华丰工业园纬二路北侧		组织机构代码	91320982MA1NECUBXT	
法人代表	陈隽楼	环保负责人	沈昕明	手机号码	13962091686	固定电话	0515-83856399	地理位置	经度 E120°44'11.47"
行业类别	兽用药品制造 C2750	建厂日期	2008					纬度	N33°10'52.01"
		废水排放量 t/a	10900	有无排污许可证	有	排污许可证编号及有效期	91320982MA1NECUBXT001P 2025年4月12日~2030年4月11日		
环境应急预案编制情况	我公司按照应急预案编制导则编制了突发环境事件应急预案（备案号：320982-2024-112-H）、危险废物事故应急预案（备案号：wfyjya2024）并均报盐城市大丰生态环境局备案。			应急预案落实情况（物资储备、演练等）	按要求每年进行一次演练并对演练过程进行评价、总结。				

					DETX						
					亚硫酸钠(副产品)	18.8					
					DBA	150					
					氢溴酸(副产品)	57					
2	《年产1200吨盐酸土霉素、1000吨二氯异氰尿酸钠技改扩建项目环境影响报告书》、《新增盐酸土霉素项目配套精烘包车间环境影响报告	扩 建、 技 改	投 产	盐城市环境保护局 2013年12月18日 (盐环审[2013]49号) 盐城市环境保护局 2015年5月19日 (盐环表复[2015]28号)	工业级一般品盐酸土霉素	650	650	2014.11.21	盐城市环境保护局 N0:1444 2014.11.21	2016年11月28日年产1200吨盐酸土霉素、1000吨二氯异氰尿酸钠项目通过验收(盐环验[2016]36号)	
					医药级一般品盐酸土霉素	500	500				
					精品盐酸土霉素	50	50				
					盐酸(副产品)	685.132	/				
					混酸(副产品)	21.328	/				
			停 产		二氯异氰尿酸钠	1000	1000				
4	《三废治理设施提升改造项目环境影响报告表》	技 改	投 产	盐城市大丰生态环境局 2020年5月20日 (盐环表复[2020]82077号)	/	/	正常 运行	2020.6.20	/	三废治理设施提升改造项目已于2021年11月25日通过环保竣工自主验收(项目验收范围为已建紫外线吸收剂1130、2-异丙基硫杂蒽酮、污水处理站、罐区、危废仓库废气改造,不包括污水站提升改造建设、紫外线吸收剂UV-531、光引发剂	

										DETX、DBA 项目废气改造)
5	《1200吨盐酸土霉素、1000吨二氯异氰尿酸钠、200吨2-异丙基硫杂蒽酮、130吨紫外线吸收剂1130环保安全整治提升改造项目环境影响评价报告书》	技改	投产	盐城市大丰生态环境局 2023年7月21日，（盐环大审[2023]17号）	工业级一般盐酸土霉素（99.62%）	750	正常运行	2024.4.10	/	已于2024年9月4日通过环保竣工自主验收
					精品盐酸土霉素（99.78%）	150				
					医药级一般盐酸土霉素（99.62%）	300				
			已放弃		二氯异氰尿酸钠（89.65%）	1000		/	/	/
6	《年产150吨磷酸西他列汀技术改造项目环境影响报告书》	新建	投产	盐城市生态环境局，2024年3月15日（盐环审〔2024〕001号）	磷酸西他列汀（99%）	150	正常运行	2024.4.10	/	已于2024年9月4日通过环保竣工自主验收
7	《年产200吨哈喹诺、1000吨硫酸羟喹啉技改项目环境影响报告书》	新建	投产	盐城市大丰生态环境局 2024年9月2日，（盐环大审[2024]7号）	哈喹诺	200	/	2025.4.12	/	正在组织验收中
					硫酸羟喹啉	1000				

(三)、污染物排放及环保设施运行情况

排污信息	主要污染物	COD	氨氮	总磷	总氮	二氧化硫	氮氧化物	颗粒物	挥发性有机物			
	排放浓度	≤455.5mg/l	≤20.244mg/l	≤1.985mg/l	≤46.804mg/l	/	/	/	≤33.481mg/l			
	执行标准	≤500mg/l	≤35mg/l	≤2mg/l	≤50mg/l	/	/	/	≤60mg/l			
	排放总量	1.23724t/a	0.010776t/a	0.006336t/a	0.078886t/a	/	/	/	0.77785t/a			
	核定排放总量	/	/	/	/	/	/	/	/			
	排放方式	废水：明管输送至污水处理厂	废气：废气处理达标后经DA001排放		排污口数量及分布情况	废水：1个，位于污水站；雨水：1个位于南厂界 废气：1个，DA001位于1#车间						
					超标情况							
污染防治设施	污染治理设施名称	建设情况						运行情况				
	废气吸收处理装置	公司在1#车间（1#排气筒）设置1个排气筒。详见现有项目废气处理						正常运行				
	污水处理设施	公司在厂区西北侧建设有1座污水处理设施，主要工艺为物化+生化。详见最新污水处理项目简介						正常运行				

二、产污情况

盐酸土霉素项目产物见表1~表4。磷酸西他列汀产污见表5~表11。哈喹诺产污见表12。硫酸羟喹啉产污见表13

表1 氯化氢甲醇溶液制备工段产污环节

生产工艺	产生点位		污染物	污染物去向	处置方式		
	工段	设备			前端	末端	
氯化氢甲醇溶液制备工段	吸收	吸收釜	有组织废气	G ₁₋₁ : 吸收放空废气	车间废气总管	二级碱吸收	一级水吸收+一级碱液吸收
		计量槽		G ₁₋₂ : 放空废气			

表2 土霉素精制工段产污环节

生产工艺	产生点位		污染物	污染物去向	处置方式		
	工段	设备			前端	末端	
土霉素精制工段	溶解	溶解釜	有组织废气	G ₁₋₃ : 放空废气	车间废气总管	二级碱吸收	一级水吸收+一级碱液吸收
			无组织废气	Gu ₁₋₁ : 投料废气			
	过滤	精密过滤器	固废	S ₁₋₁ : 过滤残渣	危废仓库	委托有资质单位处置	
	离心	离心机、接收罐	废水	W ₁₋₁ : 离心废液	污水处理站	物化+生化处置	
	烘干	烘干机	有组织废气	G ₁₋₄ : 干燥废气	车间废气总管	二级碱吸收	一级水吸收+一级碱液吸收
	过筛	颗粒摇摆机	无组织废气	Gu ₁₋₂ : 过筛废气	车间无组织排放		

表 3 工业级一般/精品/医药级一般土霉素产污环节

生产工艺	产生点位		污染物		污染物去向	处置方式	
	工段	设备				前端	末端
750t/a 工业级一般盐酸土霉素	溶解	溶解釜、过滤器	有组织废气	G ₁₋₅ : 溶解废气:	车间废气总管	二级碱吸收	一级水吸收+ 一级碱液吸收
			无组织废气	Gu ₁₋₃ : 投料废气	车间无组织排放		
			固废	S ₁₋₂ : 过滤残渣	危废仓库	委托有资质单位处置	
	过滤	过滤器	固废	S ₁₋₃ : 过滤残渣			
	成盐	成盐釜、计量槽	有组织废气	G ₁₋₆ : 成盐废气	车间废气总管	二级碱吸收	一级水吸收+ 一级碱液吸收
	离心、洗涤	离心机、漂洗釜、接收罐、中转罐	有组织废气	G ₁₋₇ : 冷冻放空废气			
				G ₁₋₈ : 离心洗涤废气			
				G ₁₋₉ : 接收罐不凝气			
	干燥	冷凝器、水封罐 中转罐	有组织废气	G ₁₋₁₀ : 中转罐放空 废气			
			有组织废气	G ₁₋₁₁ : 缓冲罐废气			
过筛	摇摆颗粒机	无组织废气	G ₁₋₁₂ : 放空废气	车间无组织排放			
干燥	沸腾床	有组织废气	G ₁₋₁₃ : 干燥废气	车间废气总管	二级碱吸收	一级水吸收+ 一级碱液吸收	
	缓冲罐	废水	W ₁₋₂ : 水封废水	污水处理站	物化+生化处置		
150t/a 精品盐酸土霉素	溶解	溶解釜、过滤器	有组织废气	G ₁₋₁₄ : 溶解废气	车间废气总管	二级碱吸收	一级水吸收+ 一级碱液吸收
			无组织废气	Gu ₁₋₅ : 投料废气	车间无组织排放		
			固废	S ₁₋₄ : 过滤残渣	危废仓库	委托有资质单位处置	
	过滤	过滤器	固废	S ₁₋₅ : 离心残渣			
	成盐	成盐釜、计量槽	有组织废气	G ₁₋₁₅ : 成盐废气	车间废气总管	二级碱吸收	一级水吸收+ 一级碱液吸收
	离心、洗涤	离心机、漂洗釜、接收罐、中转罐	有组织废气	G ₁₋₁₆ : 冷冻放空 废气			
G ₁₋₁₇ : 离心洗涤 废气							
			G ₁₋₁₈ : 接收罐不凝				

生产工艺	产生点位		污染物		污染物去向	处置方式		
	工段	设备				前端	末端	
				气				
				G ₁₋₁₉ : 中转罐放空 废气				
	干燥	干燥机	有组织废气	G ₁₋₂₀ : 缓冲罐废气				
		中转罐	有组织废气	G ₁₋₂₁ : : 放空废气				
	过筛	摇摆颗粒机	无组织废气	G _{u1-6} : 过筛废气	车间无组织排放			
	干燥	沸腾床	有组织废气	G ₁₋₂₂ : 干燥废气	车间废气总管	二级碱 吸收	一级水吸收+ 一级碱液吸收	
缓冲罐		废水	W ₁₋₃ : 水封废水	污水处理站	物化+生化处置			
300t/a 医药级一般盐酸 土霉素	溶解	溶解釜、过滤器	有组织废气	G ₁₋₂₃ : 计量废气	车间废气总管	二级碱 吸收	一级水吸收+ 一级碱液吸收	
				G ₁₋₂₄ : 溶解废气				
			无组织废气	G _{u1-7} : 投料废气	车间无组织排放			
	压滤	压滤器	固废	S ₁₋₆ : 过滤残渣	危废仓库	委托有资质单位处置		
			固废	S ₁₋₇ : 压滤残渣				
	成盐	成盐釜、酸醇釜	有组织废气	G ₁₋₂₅ : 酸醇釜放空 废气	车间废气总管	二级碱 吸收	一级水吸收+ 一级碱液吸收	
				G ₁₋₂₆ : 成盐废气				
	离心、洗涤	离心机、漂洗釜、接 收罐、中转罐	有组织废气	G ₁₋₂₇ : 冷冻放空废 气				
				G ₁₋₂₈ : 离心洗涤废 气				
	干燥	干燥机	有组织废气	G ₁₋₂₉ : 干燥废气				
缓冲罐		废水	W ₁₋₄ : 水封废水	污水处理站				物化+生化处置
过筛	摇摆颗粒机	无组织废气	G _{u1-8} : 过筛废气	车间无组织排放				

表4 甲醇回收工段产污环节

生产工艺	产生点位		污染物	污染物去向	处置方式		
	工段	设备			前端	末端	
甲醇回收	中和	中和釜	有组织废气	G1-30: 放空废气	车间废气总管	二级碱吸收	一级水吸收+一级碱液吸收
				G1-31: 中和废气			
				无组织废气	Gu1-17: 投料废气	车间无组织	
	初蒸、精馏	蒸馏釜、精馏塔、回流罐、接收槽	有组织废气	G1-32: 放空废气	车间废气总管	二级碱吸收	一级水吸收+一级碱液吸收
				G1-33: 不凝气			
				G1-34: 不凝气			
				G1-35: 放空废气			
				G1-36: 放空废气			
				G1-37: 不凝气			
				废水	W1-5: 精馏废水	物化+生化处置	
			固废	S1-8: 耙干残渣	危废仓库 委托有资质单位处置		

表5 酰胺化工序产污环节一览表

工艺	产生点位		污染物类别	污染物去向	处置方式		
	工序	设备			前端	末端	
酰胺化工序	取代	酰胺化釜、高位槽、接收罐	有组织废气	G5-1: 放空废气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
				G5-2: 放空废气			
				G5-3: 反应放空废气			
				无组织废气	Gu5-1: 投料废气	车间无组织排放	
	酰胺化	酰胺化釜、高位槽	有组织废气	G5-4: 放空废气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
			G5-5: 反应放空度				

工艺	产生点位		污染物类别	污染物去向	处置方式	
	工序	设备			前端	末端
			气			
			无组织废气	Gu5-2: 投料废气	车间无组织排放	
	压滤	压滤器	固废	S5-1: 压滤废渣	危废仓库	委托有资质单位处置
	分水	分水釜	废气	G5-6: 分水1放空废气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附
				G5-7: 分水2放空废气		
			固废	S5-2: 分水残渣	危废仓库	委托有资质单位处置
				S5-3: 分水残渣		
	脱溶→精馏	脱溶釜、冷凝器接收罐、碱洗中合釜	有组织废气	G5-8: 冷凝不凝气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附
				G5-9: 放空废气		
				G5-10: 放空废气		
				G5-11: 中和放空废气		
				G5-12: 放空废气		
				G5-13: 冷凝不凝气		
			G5-14: 放空废气			
			废水	W5-1: 分层废水	污水处理站	MVR 蒸发析盐
	混合	脱溶釜	有组织废气	G5-15: 混合放空废气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附
	离心	接受槽、接收罐	有组织废气	G5-16: 放空废气		
				G5-17: 中和放空废气		
	中和、分层	碱洗中和釜	废水	W5-2: 分层废水	污水处理站	MVR 蒸发析盐

表 6 环合工序产污环节一览表

工艺	产生点位		污染物类别		污染物去向	处置方式	
	工序	设备				前端	末端
环合工序	搅拌	高位滴加釜	有组织废气	G5-18: 放空废气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
	环合	高位槽、环合釜、中合釜、吸收罐	有组织废气	G5-19: 放空废气			
				G5-20: 喷淋废气			
				G5-21: 放空废气			
			废水	W5-3: 喷淋废水	污水处理站	MVR 蒸发析盐	
	分层	环合釜、水解釜、水洗釜、碱洗釜	有组织废气	G5-22: 分层放空废气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
				G5-23: 分层放空废气			
				G5-24: 分层放空废气			
				G5-25: 分层放空废气			
			废水	W5-4: 分层废水	污水处理站	MVR 蒸发析盐	
	脱溶	甲苯蒸馏釜、接收罐	有组织废气	G5-26: 冷凝不凝气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
				G5-27: 放空废气			
				G5-28: 放空废气			
				G5-29: 放空废气			
短蒸	短蒸釜、二次短蒸釜	有组织废气	G5-30: 冷凝不凝气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收	
			G5-31: 冷凝不凝气				
				固废	S5-4: 短蒸残渣	危废仓库	委托有资质单位处置

表 7 亲核取代工序产污环节一览表

工艺	产生点位		污染物类别	污染物去向	处置方式		
	工序	设备			前端	末端	
亲核取代工序	取代	取代釜、计量槽	有组织废气	G ₅₋₃₂ : 放空废气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
				G ₅₋₃₃ : 反应放空废气			
	离心	离心机	固废	S ₅₋₅ : 离心残渣	危废仓库	委托有资质单位处置	

表 8 成盐工序产污环节一览表

工艺	产生点位		污染物类别	污染物去向	处置方式		
	工序	设备			前端	末端	
成盐工序	成盐	成盐釜	有组织废气	G ₅₋₃₄ : 放空废气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
				G ₅₋₃₅ : 反应放空废气			
				G ₅₋₃₆ : 放空废气			
	中和→蒸馏	甲醇蒸馏釜、接收罐、计量槽	有组织废气	G ₅₋₃₇ : 放空废气			
				G ₅₋₃₈ : 冷凝不凝气			
				G ₅₋₃₉ : 放空废气			
	精馏	精馏塔、接收罐	有组织废气	G ₅₋₄₀ : 冷凝不凝气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
				G ₅₋₄₁ : 放空废气			
		危废	S ₅₋₆ : 蒸馏残渣	危废仓库	委托有资质单位处置		
		废水	W ₅₋₅ : 精馏废水	污水处理站	物化+生化处置		

表 9 酰化工序产污环节一览表

工艺	产生点位		污染物类别		污染物去向	处置方式	
	工序	设备				前端	末端
酰化工序	酰化	酰化釜	有组织废气	G5-42: 反应放空废气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
			无组织废气	Gu5-3: 放空废气	车间无组织排放		
	脱溶	酰化釜、接受槽	有组织废气	G5-43: 放空废气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
				G5-44: 冷凝不凝气			
	混合	酰化釜	有组织废气	G5-45: 放空废气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
过滤	离心机	固废	S5-7: 离心残渣	危废仓库	委托有资质单位处置		

表 10 置换工序产污环节一览表

工艺	产生点位		污染物类别		污染物去向	处置方式	
	工序	设备				前端	末端
置换工序	置换	置换釜	有组织废气	G5-46: 反应放空废气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
			无组织废气	Gu5-4: 投料废气	车间无组织排放		
	水洗、分层	置换釜	有组织废气	G5-47: 放空废气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
	降温结晶	置换釜	有组织废气	G5-52: 放空废气			
	萃取	萃取釜	有组织废气	G5-48: 放空废气	污水处理站	MVR 蒸发析盐	
				G5-49: 放空废气			
	蒸馏	蒸馏釜	有组织废气	G5-50: 冷凝不凝气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
G5-51: 放空废气							

蒸馏	高位槽、正庚烷蒸馏釜、接受槽	有组织废气	G5-53: 放空废气	固废	S5-8: 蒸馏残渣	危废仓库	委托有资质单位处置
			G5-54: 冷凝不凝气				
			G5-55: 放空废气				

表 11 成盐精制工序产污环节一览表

生产工艺	产生点位		污染物类别	污染物去向	处置方式			
	工序	设备			前端	末端		
成盐精制工序	成盐、降温结晶	成盐精制釜	有组织废气	G5-56: 反应放空废气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收	
			无组织废气	G5-57: 放空废气				
	蒸馏	蒸馏釜、接收罐	有组织废气	G5-58: 放空废气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收	
			无组织废气	Gu5-5: 投料废气				车间无组织排放
			固废	G5-59: 冷凝不凝气				S5-9: 蒸馏残渣
	烘干	双锥干燥机	有组织废气	G5-60: 放空废气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收	
包装		无组织废气	G5-61: 烘干废气	车间废气总管	一级冷凝+一级冷冻+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收		
			Gu5-6: 包装废气		车间无组织排放			

表 12 哈啵诺项目产污环节一览表

工序	产生点位		污染物类别	污染物去向	处置方式		
	设备	末端					
氯化	盐酸高位槽	氯化釜	有组织废气	车间废气总管	G3-1: 放空废气	二级降膜吸收+二级碱吸收+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
					G3-2: 收集投料废气	一级水吸收+一级碱液吸收	
					G3-3: 氯化废气	二级降膜吸收+二级碱	一级水吸收+

产生点位		污染物类别		污染物去向	处置方式	
工序	设备				前端	末端
	/	无组织废气	Gu3-1: 未收集投料废气		吸收+二级活性炭吸附	级碱液吸收
中和	中和釜	有组织废气	G3-4: 收集投料废气	车间废气总管	车间无组织排放	
	配制桶		G3-5: 中和废气		一级水吸收+一级碱液吸收	一级水吸收+一级碱液吸收
		无组织废气	Gu3-2: 未收集投料废气		车间无组织排放	
冷冻	冷冻釜	有组织废气	G3-6: 冷冻废气	车间废气总管	二级降膜吸收+二级碱吸收+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
离心	离心机		G3-7: 离心废气		车间无组织排放	
		无组织废气	Gu3-3: 未收集离心废气	车间无组织排放		
		废水	W3-1: 离心废水	污水处理站	MVR 蒸发析盐	
烘干	双锥干燥	有组织废气	G3-8: 烘干废气	车间废气总管	一级水吸收+一级碱液吸收	
混料、包装	混料机	有组织废气	G3-9: 包装废气		一级水吸收+一级碱液吸收	
		无组织废气	Gu3-4: 未收集包装废气		车间无组织排放	

表 13 硫酸羟喹啉项目工序产污环节一览表

产生点位		污染物类别		污染物去向	处置方式	
工序	设备				前端	末端
配制	硫酸计量槽	有组织废气	G4-1: 放空废气	车间废气总管	二级碱吸收+二级活性炭吸附	
	配制釜		G4-2: 配制废气		一级水吸收+一级碱液吸收	
	硫酸高位槽		G4-3: 放空废气		一级水吸收+一级碱液吸收	
成盐	成盐釜	有组织废气	G4-4: 收集投料废气	车间废气总管	二级碱吸收+二级活性炭吸附	
			G4-5: 成盐废气		一级水吸收+一级碱液吸收	
	/	无组织废气	Gu4-1: 未收集投料废气		车间无组织排放	
压滤、漂洗	甲醇计量槽	有组织废气	G4-6: 放空废气	车间废气总管	二级碱吸收+二级活性炭吸附	
	压滤器	有组织废气	G4-7: 压滤废气		一级水吸收+一级碱液吸收	
		无组织废气	Gu4-2: 未收集压滤废气		车间无组织排放	

产生点位		污染物类别	污染物去向	处置方式		
工序	设备			前端	末端	
烘干	接收罐	有组织废气	G4-9: 放空废气	车间废气总管	二级碱吸收+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
中和	中和釜		G4-8: 中和废气			
初蒸	接收槽		G4-10: 放空废气			
	脱溶釜	固废	S4-1: 初蒸废渣	危险废物贮存库	委托有资质单位处置	
精馏回收	水吸收	有组织废气	G4-11: 未吸收不凝气	车间废气总管	二级碱吸收+二级活性炭吸附	一级水吸收+一级碱液吸收
	接收罐		G4-12: 放空废气			
	精馏塔	废水	W4-1: 精馏废水	污水处理站	物化+生化处理	
包装	/	有组织废气	G4-13: 包装废气	车间废气总管	一级水吸收+一级碱液吸收	
		无组织废气	Gu4-3: 未收集包装废气	车间无组织排放		

三、现有项目废气处理情况

项目废气处理情况见表 1~表 13。天生药业公司全厂废气处理工艺流程如下。

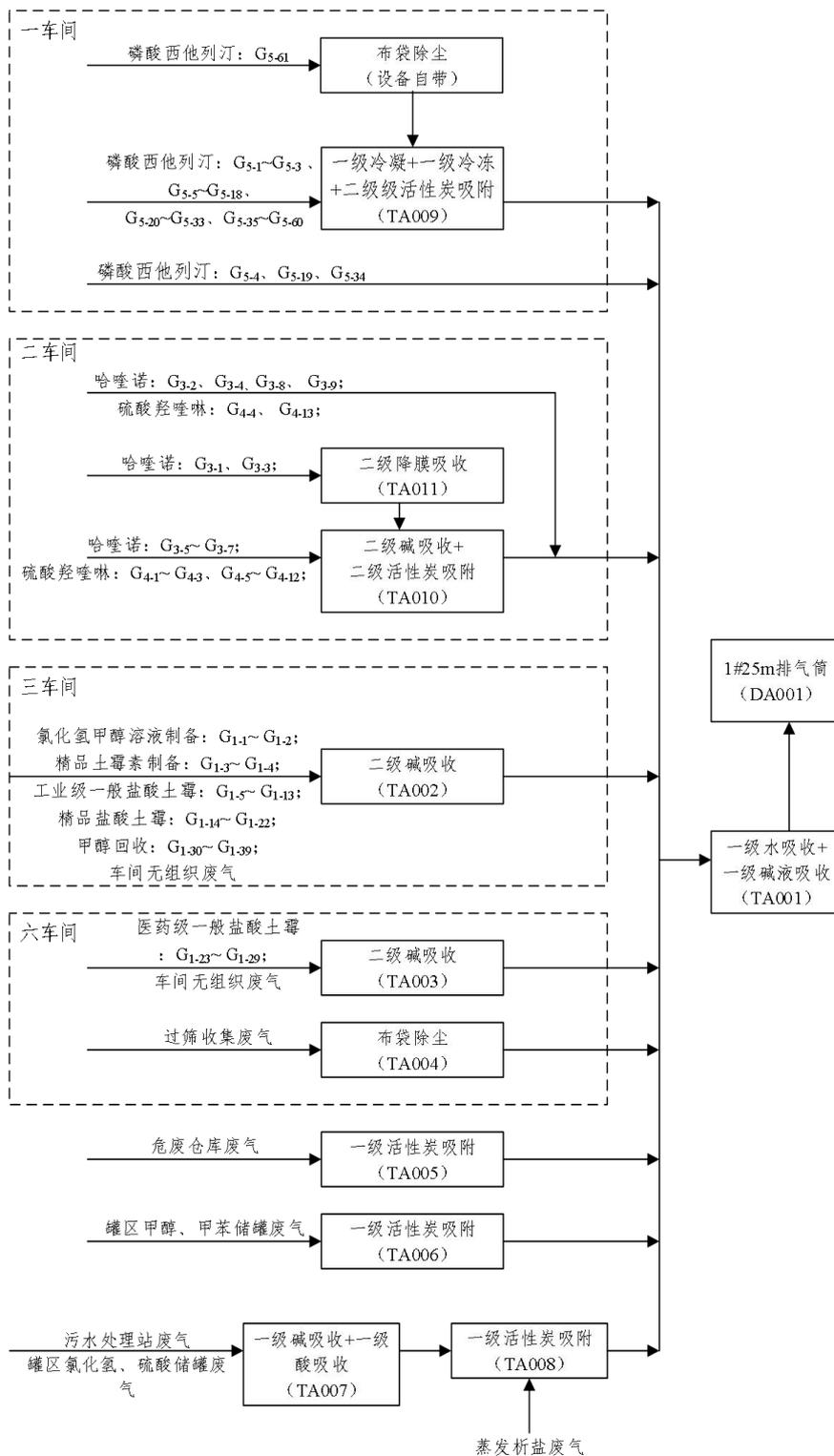


图 1 全厂废气处理工艺流程

四、污水处理项目简介

全厂废水主要包括工艺废水、设备冲洗水、真空泵废水、地面冲洗水、废气治理废水、纯水制备废水、生活废水、罐区夏季喷淋水、初期雨水水均进入污水处理站处理，废水处理能力为 50t/d。

五、危废产生情况一览表
天生药业公司危险废物产生情况一览表

项目	序号	固废名称	固废编号	危废类别	废物代码	形态	主要成分	环评最大产生量 (t/a)	2025年实际产生量 (t/a)
盐酸土霉素项目	1	过滤残渣	S ₁₋₁ 、S ₁₋₂ 、 S ₁₋₃ 、S ₁₋₄	HW02	275-004-02	固态	土霉素、杂质、甲醇	1.68	/
			S ₁₋₆	HW02	275-005-02	固态	杂质	0.01	/
	2	废活性炭	S ₁₋₅ 、S ₁₋₇	HW49	900-039-49	固态	土霉素、杂质、甲醇、活性炭	12.76	/
	3	蒸馏残渣	S ₁₋₈	HW02	275-004-02	固态	氢氧化钙、无水氯化钙、甲醇、杂质、水、盐酸土霉素	322.71	163.322
	4	废滤布	过滤设施	HW49	900-041-49	固态	沾染的化学原料成分	0.05	0.044
全厂	5	废弃管道件	设备维护	HW49	900-041-49	固态	沾染的化学原料成分	1	/
	6	废劳保用品	生产生活	HW49	900-041-49	固态	沾染的有毒害成分	1	/
	7	化验室废物	化验设施	HW49	900-047-49	固态/液态	沾染的有毒害化学试剂成分及化验物质成分、废弃化验试剂	0.5	0.165
	8	在线监测废液	监测设施	HW49	900-047-49	固态/液态	沾染的有毒害化学试剂成分及化验物质成分、废弃化验试剂	0.2	0.062
	9	废活性炭	废气处理	HW49	900-039-49	固态	活性炭、有机物	283.6	101.561
			废水处理	HW49	900-039-49	固态	活性炭、有机物	10	/
	10	废水处理污泥	废水处理	HW06	900-409-06	固态	污泥、水等	70	14.079
	11	废机油	设备检修	HW08	900-249-08	液态	沾染了杂质的废机油	1	/
12	废弃包装物	原料包装	HW49	900-041-49	固态	沾染了有毒害物质的包装袋	60	17.804	
磷酸西他列汀项目	1	压滤残渣	S ₅₋₁	HW02	271-002-02	固态	杂质、酰胺化产物、氯化钠、甲基叔丁基醚、氯乙酸钠、三氟乙酸乙酯、	45.46	10.352

项目	序号	固废名称	固废编号	危废类别	废物代码	形态	主要成分	环评最大产生量 (t/a)	2025年实际产生量 (t/a)
							水合肼、取代产物、水、乙醇、甲苯等		
	2	分水残渣	S ₅₋₂ 、S ₅₋₃	HW02	271-002-02	液体	水、水合肼、乙醇、甲苯、甲基叔丁基醚、杂质、氯化钠、氯乙酸钠、三氟乙酸乙酯、碳酸氢钠	60.7	13.033
	3	蒸馏残渣	S ₅₋₄ 、S ₅₋₆ 、S ₅₋₈ 、S ₅₋₉	HW02	271-001-02	固态	环合产物、酰胺化产物、取代产物、磷酸二氢钠、杂质、碳酸氢钠、氯化钠、三唑并吡嗪盐酸盐、取代产物、甲醇、水、乙二胺、甲苯、氢氧化钠、环合产物、西他列汀粗品、酰化产物、正庚烷、磷酸西他列汀、乙醇等	102.08	20.958
	4	离心残渣	S ₅₋₅ 、S ₅₋₇	HW02	271-002-02	固态	酰化产物、N,N-二环乙基二亚胺、(R)-3-氨基-4-(2,4,5-三氟苯基)-丁酸、杂质、N-羟基琥珀酰亚胺、DMF、正庚烷、N,N-二环己基脒等	118.33	25.045
	5	废液	废气处理	HW02	271-002-02	液态	有机物	83.14	14.863
	6	废盐	废水处理	HW02	271-001-02	固态	盐份、水、有机物	88.967	35.448
	7	废机油	设备检修	HW08	900-249-08	液态	沾染了杂质的废机油	1	
哈啞诺、硫酸羟啞啞	1	初蒸废渣	S ₄₋₁	HW02	275-004-02	固态	硫酸羟啞啞、8-羟基啞啞、水、杂质、硫酸钠、甲醇、氢氧化钠	69.376	8.475
	2	废盐	MVR 蒸发析盐	HW02	271-001-02	固态	5,7-二氯-8-羟基啞啞、5-氯-8-羟基啞啞、7-氯-8-羟基啞啞、8-羟基啞啞、硫酸钠、亚硫酸钠、水、氯化钠、氢氧化钠、杂质	22.933	/
	3	废活性炭	废气处理	HW49	900-039-49	固态	活性炭、有机物	44	/
	5	废机油	设备检修	HW08	900-249-08	液态	沾染了杂质的废机油	0.5	/

六、江苏省危险废物产生单位信息公开模板

企业名称	主要产品	产生危险废物种类及编号	危险废物实际产生量 (吨)	实际利用处置量 (吨)	利用处置去向	累计贮存量 (吨)	存在危险废物相关问题及整改情况
盐城市大丰区天生联合药业有限公司	盐酸土霉素、磷酸西他列汀项目、哈喹诺、硫酸羟喹啉	过滤残渣	/	/	盐城新宇辉丰环保科技有限公司、江苏亚琪环保科技有限公司、江苏宏远环境保护有限公司、光大环保(盐城)固废处置有限公司	/	/
		蒸馏残渣	163.322	171.243		1.755	
		废活性炭	101.561	100.636		16	
		废滤布	0.044	0.044		/	
		废石棉	/	/		/	
		废弃管道件	/	/		/	
		废弃劳保用品	/	/		/	
		化验室废物	0.165	0.165		/	
		在线监测废液	0.062	0.062		/	
		废水处理污泥	14.079	15.498		/	
		废机油	/	/		/	
		废弃包装物	17.804	19.63		/	
		压滤残渣	10.352	11.087		/	
		分水残渣	13.033	15.015		/	
		蒸馏残渣	20.958	22.96		/	
		离心残渣	25.045	29.365		/	
		废液	14.863	16.862		/	
		废盐	35.448	40.284		6.165	
初蒸废渣	8.475	8.475	/				

七、涉及甲苯信息公开

2025 年涉及甲苯信息公开

名称：甲苯（水污染物、土壤有毒的有害物质、优先化学品第二批）

涉及产品名称：磷酸西他列汀

涉及甲苯生产工段：环合工段、亲和取代工段、成盐工段

涉及甲苯的水处理工艺：调节-微电解-芬顿氧化-絮凝沉淀-水解酸化-生物接触氧化-二沉淀-达标排放（联合环境水处理大丰有限公司）

(一)、环境检测报告（土壤和地下水甲苯因子检测）：



检 测 报 告

苏易检(委)字第(25022852)号

项目名称：盐城市大丰区天生联合药业有限公司自行监测

委托单位：盐城市大丰区天生联合药业有限公司

检测类别：委托检测

江苏易达检测科技有限公司

2025年02月28日

检验检测专用章

3209910021591

检验检测机构地址：盐城市城南新区新都街道景观大道大数据产业园 A-15 (CND)

检测 报 告

委托单位	盐城市大丰区天生联合药业有限公司		
项目名称	盐城市大丰区天生联合药业有限公司自行监测		
项目地址	江苏省大丰港石化新材料产业园		
联系人	沈总	联系电话	18962031686
采样单位	江苏易达检测科技有限公司	采样日期	2025.02.11
样品类别	地下水、土壤	检测日期	2025.02.11-02.25
检测目的	委托检测		
检测内容	地下水： 挥发性有机物 土壤： 挥发性有机物（VOCs）、		
检测方法 及检测仪器	见附件1		
结 论	具体检测数据见2-30页		
说 明	“ND”表示未检出		
编制：张红	张红		
一审：韩国萍	韩国萍		
二审：王元琦	王元琦		
签发：唐传国	唐传国		
	检验检测专用章 江苏易达检测科技有限公司 签发日期 2025年02月26日 检验检测专用章 3209910021591		

样品类别: 土壤

检测项目	样品编号 (状态)	TR250211229 1-1 (棕色、粘 土)	TR250211229 1-2 (棕色、粘 土)	TR250211229 1-3 (棕色、粘 土)	TR250211229 1-4 (灰棕色、 砂土)
挥发性有机物	采样点位	S1 污水站 (120.739043°E, 33.180819°N)			
	采样深度 (m)	0-0.5	1.0-1.5	2.5-3.0	5.0-6.0
	采样日期	2025.02.11			
	检出限 (µg/kg)	检测值 (µg/kg)			
1					
甲苯	1.3	ND	ND	ND	ND
备注	无				

样品类别：地下水

检测项目	样品编号 (状态)	DX2509092291-1 (浅黄、清、无异味)	DX2509092292-1 (浅黄、清、无异味)
挥发性有机物	采样点位	GW1 污水站	GW2 罐区
	采样日期	2025.09.09	
	检出限 (µg/L)	检测值 (µg/L)	
甲苯	1.4	ND	ND
备注	无		

(二)、涉及污染物第三方检测报告（污水排口）：

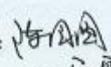
	TY/JJZA001-2022 1/0 第 1 页 共 12 页	
 231012341143		
<h1>检 测 报 告</h1>		
检测类别：	委托检测	
样品类别：	废水、有组织废气、无组织废气、噪声	
委托单位：	盐城市大丰区天生联合药业有限公司	
报告编号：	天宇（HC）检字第（250680603）号	
 江苏天宇检测技术有限公司 2025年6月30日		
URL: http://www.jstyjc.com/	TEL:0515-80995959	E-mail: ty80995959@163.com

检测报告

受检单位	盐城市大丰区天生联合药业有限公司		
通讯地址	盐城市大丰区开发区华丰工业园		
联系人	沈总	联系电话	13962091686
样品类别	废水、有组织废气、无组织废气、噪声	检测目的	委托检测
采样人员	葛爱中、张昊、王宁、徐辉、王杰、商志森、王鑫、陆东超、唐庆明	采样日期	2025.6.12、6.13、6.19
检测人员	万云云、柏佳慧、王宁、张国东、张玉祥、张珍珍、袁皖利、徐森等	检测日期	2025.6.12-6.16、6.19-6.24

检测内容	一、废水：
	7) 甲苯

检测结果	见第 4-9 页
检测依据及检测仪器	见第 10-11 页

编制: 
 审核: 
 签发: 

检测单位: (检验检测专用章)
 日期: 2025 年 6 月 30 日



表 1-1 废水检测结果

采样地点		检测结果		2025.6.12		
				10:41~10:52	12:41~12:48	14:42~14:49
DW001 S1	样品颜色描述	-	黄、浅色、透明	黄、浅色、透明	黄、浅色、透明	
	测量时 pH 值	无量纲				
		倍				
	甲苯 (µg/L)		2L	2L	2L	

备注：1、依据 HJ 91.1-2019《污水监测技术规范》，当测定结果低于分析方法检出限时，报使用的“方法检出限”，并加标志位“L”表示。
2、挥发酚检出限为 0.01 mg/L；甲苯检出限为 2 µg/L；甲醇检出限为 0.2 mg/L。

表 1-2 废水检测结果

采样地点		检测结果		2025.6.13		
				12:57~12:59	13:17~13:19	13:37~13:39
YS001 雨水排放口	S2					

以下空白

(三)、甲苯危害告知

内容 项目	主要内容
基本信息	化学品中文名称：甲苯，化学品英文名称：methylbenzene、Toluene。分子式：C ₇ H ₈ ，分子量：92.14。危化品序号：1014，UN 编号：1294，CASNo.：108-88-3。
理化性质	主要成分：纯品。外观与性状：无色透明液体，有类似苯的芳香气味。熔点(°C)：-94.9，沸点(°C)：110.6，相对密度(水=1)：0.87，相对蒸气密度(空气=1)：3.14，饱和蒸气压(kPa)：4.89(30°C)，燃烧热(kJ/mol)：3905.0，临界温度(°C)：318.6，临界压力(MPa)：4.11，辛醇/水分配系数的对数值：2.69，闪点(°C)：4，引燃温度(°C)：535，爆炸上限%(V/V)：7.0，爆炸下限%(V/V)：1.2。溶解性：不溶于水，可混溶于苯、醇、醚等多数有机溶剂。主要用途：用于掺合汽油组成及作为生产甲苯衍生物、炸药、染料中间体、药物等的主要原料。禁配物：强氧化剂。急性毒性：LD ₅₀ ：5000mg/kg(大鼠经口)；12124mg/kg(兔经皮)，LC ₅₀ ：20003mg/m ³ ，8小时(小鼠吸入)。刺激性：人经眼：300ppm，引起刺激。家兔经皮：500mg，中度刺激。
燃爆危险	本品易燃，具刺激性。
危险特性	易燃，其蒸气与空气可形成爆炸性混合物，遇明火、高热能引起燃烧爆炸。与氧化剂能发生强烈反应。流速过快，容易产生和积聚静电。其蒸气比空气重，能在较低处扩散到相当远的地方，遇火源会着火回燃。
健康危害	对皮肤、粘膜有刺激性，对中枢神经系统有麻醉作用。急性中毒：短时间内吸入较高浓度本品可出现眼及上呼吸道明显的刺激症状、眼结膜及咽部充血、头晕、头痛、恶心、呕吐、胸闷、四肢无力、步态蹒跚、意识模糊。重症者可有躁动、抽搐、昏迷。慢性中毒：长期接触可发生神经衰弱综合征，肝肿大，女工月经异常等。皮肤干燥、皲裂、皮炎。
接触控制/ 个人防护	工程控制：生产过程密闭，加强通风。 呼吸系统防护：空气中浓度超标时，佩戴自吸过滤式防毒面具（半面罩）。紧急事态抢救或撤离时，应该佩戴空气呼吸器或氧气呼吸器。 眼睛防护：戴化学安全防护眼镜。 身体防护：穿防毒物渗透工作服。 手防护：戴橡胶耐油手套。 其他防护：工作现场禁止吸烟、进食和饮水。工作完毕，淋浴更衣。保持良好的卫生习惯。
泄漏应急处理	迅速撤离泄漏污染区人员至安全区，并进行隔离，严格限制出入。切断火源。建议应急处理人员戴自给正压式呼吸器，穿防毒服。尽可能切断泄漏源。防止流入下水道、排洪沟等限制性空间。小量泄漏：用活性炭或其它惰性材料吸收。也可以用不燃性分散剂制成的乳液刷洗，洗液稀释后放入废水系统。大量泄漏：构筑围堤或挖坑收容。用泡沫覆盖，降低蒸气灾害。用防爆泵转移至槽车或专用收集器内，回收或运至废物处理场所处置。
急救措施	皮肤接触：脱去污染的衣着，用肥皂水和清水彻底冲洗皮肤。 眼睛接触：提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗。就医。 吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给输氧。如呼吸停止，立即进行人工呼吸。就医。 食入：饮足量温水，催吐。就医。
灭火方法	喷水冷却容器，可能的话将容器从火场移至空旷处。处在火场中的容器若已变色或从安全泄压装置中产生声音，必须马上撤离。灭火剂：泡沫、干粉、二氧化碳、砂土。用水灭火无效。

废弃处置	用焚烧法处置。
操作注意事项	密闭操作，加强通风。操作人员必须经过专门培训，严格遵守操作规程。建议操作人员佩戴自吸过滤式防毒面具（半面罩），戴化学安全防护眼镜，穿防毒物渗透工作服，戴橡胶耐油手套。远离火种、热源，工作场所严禁吸烟。使用防爆型的通风系统和设备。防止蒸气泄漏到工作场所空气中。避免与氧化剂接触。灌装时应控制流速，且有接地装置，防止静电积聚。搬运时要轻装轻卸，防止包装及容器损坏。配备相应品种和数量的消防器材及泄漏应急处理设备。倒空的容器可能残留有害物。
包装方法	小开口钢桶；螺纹口玻璃瓶、铁盖压口玻璃瓶、塑料瓶或金属桶（罐）外普通木箱。
储存注意事项	储存于阴凉、通风的库房。远离火种、热源。库温不宜超过 30℃。保持容器密封。应与氧化剂分开存放，切忌混储。采用防爆型照明、通风设施。禁止使用易产生火花的机械设备和工具。储区应备有泄漏应急处理设备和合适的收容材料。
运输注意事项	本品铁路运输时限使用钢制企业自备罐车装运，装运前需报有关部门批准。运输时运输车辆应配备相应品种和数量的消防器材及泄漏应急处理设备。夏季最好早晚运输。运输时所用的槽（罐）车应有接地链，槽内可设孔隔板以减少震荡产生静电。严禁与氧化剂、食用化学品等混装混运。运输途中应防曝晒、雨淋，防高温。中途停留时应远离火种、热源、高温区。装运该物品的车辆排气管必须配备阻火装置，禁止使用易产生火花的机械设备和工具装卸。公路运输时要按规定路线行驶，勿在居民区和人口稠密区停留。铁路运输时要禁止溜放。严禁用木船、水泥船散装运输。

(八)、突发环境事件应急预案应急响应内容

响应程序

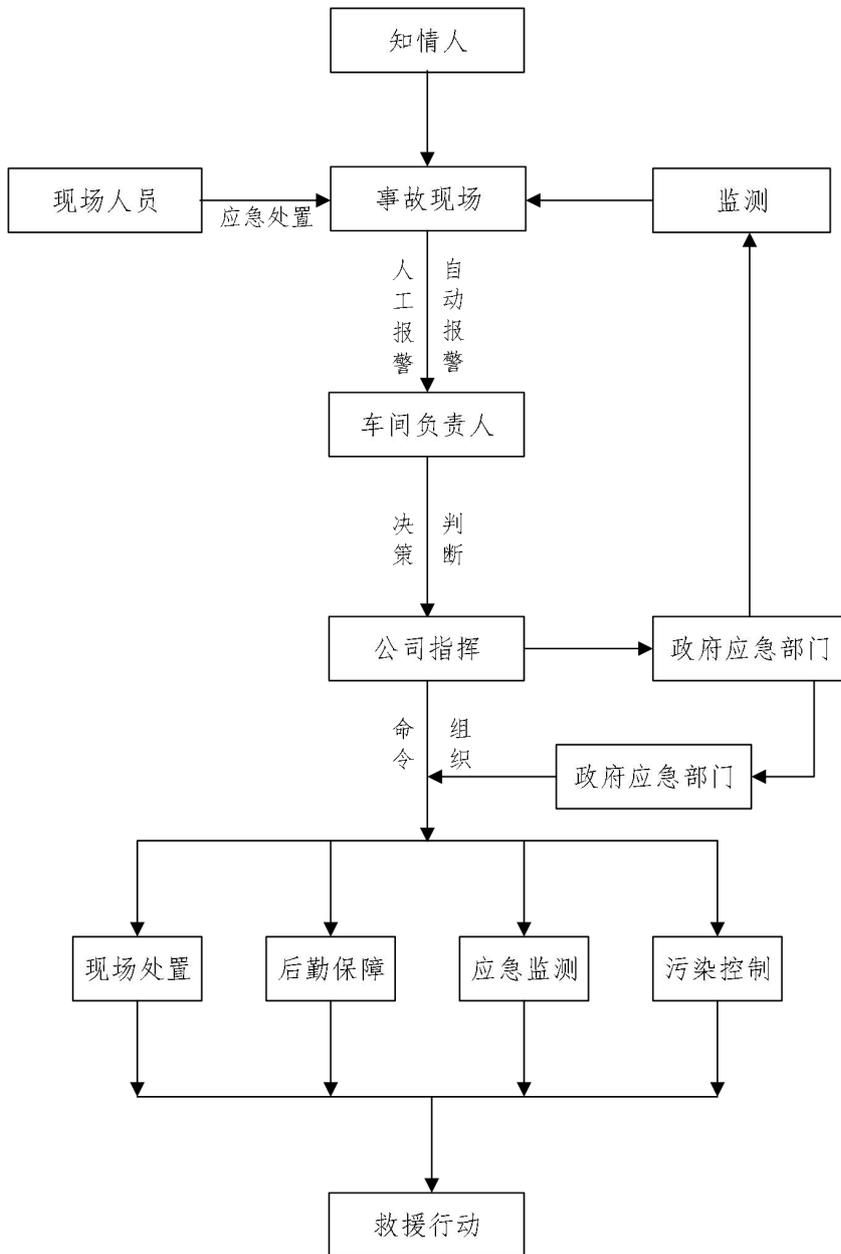


图3 应急响应及处置流程图

响应分级

IV级响应程序（当出现潜在的应急状态）

(1) 当发生车间级（与IV级相对应）突发环境事件时（即事故出现在企业的某个生产单元，影响到局部地区），车间在进入应急救援状态的同时，公司当班各专业救援组成员及时到达各自岗位，完成人员及装备调度。

(2) 救援小组迅速达事故现场，将事故消灭在初期，同时对事故类型、发生时间、地点、污染源、主要污染物质、影响的范围和程度等基本情况进行初步调查分析，从源头与过程两个方面消除对环境的影响。

(3) 在污染事故现场处置妥当后，经应急指挥组研究确定后，盐城市大丰生态环境局报告处理结果，直至现场应急工作结束。

III级响应程序（当出现有限的紧急状态）

(1) 当发生厂区级（与III级相对应）突发环境事件时（即事故限制在企业的现场周边地区，影响到相邻的生产单元），公司在进入应急救援状态的同时，通知各专业救援分组到达各自岗位，完成人员、车辆及装备调度；公司应急指挥组应立即启动企业突发环境事件应急预案，并及时报告盐城市大丰生态环境局及大丰区政府。

(2) 公司各救援小组在 15 分钟之内到全部达事故现场，进行调查取证，保护现场，查找污染源，并对事故类型、发生时间、地点、污染源、主要污染物质、影响的范围和程度等基本情况进行初步调查分析，形成初步意见，及时反馈应急指挥组。

(3) 由公司应急指挥组根据事故情况确定应急处置方案，如事故有进一步发展或恶化的趋势，公司应急指挥组应当立即将有关情况报告应急指挥部，请求必要的支援，由盐城市大丰区政府应急指挥部进行紧急动员，适时启动区域的环境污染事故应急预案，迅速调集救援力量，指挥各成员单位、相关职能部门，根据应急预案组成各个应急行动小组。

II级或I级响应程序（当出现完全紧急状态）

(1) 当发生厂外级（与II级及I级相对应）突发环境事件时（即事故范

围大，难以控制，如超出了本单位的范围，使临近的单位受到影响，或者产生连锁反应，影响事故现场之外的周围地区)并可能造成II级以上事故时，园区应急行动小组迅速到达事故现场，成立现场应急处理指挥部，公司应急指挥组移交事故现场指挥权，根据指挥部制定现场救援具体方案，公司全力配合；各应急行动小组在现场指挥部的领导下，按照应急预案中各自的职责和现场救援具体方案开展抢险救援工作；厂内的应急组应听从现场指挥部的领导。现场指挥部同时将有关进展情况向应急处理指挥部汇报。

(2) 污染事故基本控制稳定后，现场应急指挥部将根据专家意见，迅速调集后援力量展开事故处置工作。现场应急处理结束。以上各步程序按照现场实际情况可交叉进行或同时进行。

应急启动

事故最早发现者，应立即通知应急小组成员，识别并确认事故，应急预案立即启动。并即时通知公司应急指挥部按事故分类分别启动相应级别预案，按照对应级别通知地方应急组织机构，以快速启动地方应急预案。应向地方应急组织说明事故发生的地点、事故现场状况、现场即时处理措施等，并说明需要救援的内容：如政府部门现场紧急协调、公安部门紧急围控（安全警戒）和协助居民疏散、消防紧急布控（消防人员数量、消防车类型、人员救护所需设施等的增援）、医护现场救护、交通管制区域及方位等。事故一旦发生，事故单位和个人均可拨打“110”，“119”、“120”求助；事故负责单位接到报警，应立即向当地政府部门报告，同时组织相关人员做好事故现场的抢险、疏散工作。公司应对能力不足，应及时请求盐城市大丰生态环境局启动突发环境事件应急预案。

应急设施（备）及应急物资的启用程序

当突发环境事件时，应急人员立即赶赴事故现场，根据应急处置工作需要立即启用相应的应急设施和应急器材。

(1) 本企业所有应急物资全部由后勤保障组负责，发生突发环境事件时，由总指挥下令后，应急指挥部收到请求，即可打开应急物资储备库。

(2) 紧急情况下，可先取用后登记报告。如需外部应急救援物资时，及时联系物资供应单位，运送应急物资。

(3) 应急结束后，由后勤保障组统计并报告总指挥应急物资的使用情况，对可重复使用的物资进行回收，不可重复使用或已消耗的物资填写损耗记录，方便物资供应组管理

应急处置

车间级事件的影响范围较小，由各装置区人员就能够进行应急处置；厂区级事件的影响范围在公司范围内，需要公司应急救援小组进行应急处置；超出本级应急处置能力时，应及时请求上一级启动相关应急预案。

应急响应程序为：事故最早发现者→车间负责人（车间应急小组成员）→视情况通知公司负责人（公司应急指挥组成员）→启动应急预案。

及时控制造成事故的危险源，是应急救援工作的重要任务，而进行泄漏控制和火灾扑救是事故处理最基本的措施，只有及时控制住危险源，防止事故的继续扩展，才能及时、有效地进行救援，防止事故的进一步蔓延扩大，减少环境污染范围。

现场应急处置工作的重点包括：

(1) 迅速控制污染源，防止污染事故继续扩大；必要时停止生产操作等。

(2) 采取覆盖、收容、隔离、洗消、稀释、中和等措施，及时处置污染物，消除事故危害。

(九)、重污染天气应急响应内容

企业重污染天气黄橙红预警减排措施统计表

企业名称（公章）：盐城市大丰区天生联合药业有限公司；环保负责人：沈昕明；手机号码：13962091686

现有生产线及产能	黄色预警减排措施	橙色预警减排措施	红色预警减排措施	备注
一条年产 1500 吨盐酸土霉素生产线； 一条年产 150 吨磷酸西他列汀生产线； 一条年产 200 吨哈喹诺生产线； 一条年产 1000 吨硫酸羟喹啉生产线	盐酸土霉素生产线：溶解工段将 14 釜/天减为 12 釜/天，成盐工段将 14 釜/天减为 12 釜/天； 磷酸西他列汀生产线：2 釜/天减为 2 釜/天； 哈喹诺：2 釜/天减为 2 釜/天； 硫酸羟喹啉；6 釜/天减为 5 釜/天； 车辆运输：停止使用国四及以下重型载货车辆（含燃气）进行运输	盐酸土霉素生产线：溶解工段将 14 釜/天减为 10 釜/天，成盐工段将 14 釜/天减为 10 釜/天； 磷酸西他列汀生产线：2 釜/天减为 3 釜/2 天； 哈喹诺：2 釜/天减为 2 釜/天； 硫酸羟喹啉；6 釜/天减为 4 釜/天； 车辆运输：停止使用国四及以下重型载货车辆（含燃气）进行运输	盐酸土霉素生产线：溶解工段将 14 釜/天减为 8 釜/天，成盐工段将 14 釜/天减为 8 釜/天； 磷酸西他列汀生产线：2 釜/天减为 1 釜/天； 哈喹诺：2 釜/天减为 1 釜/天； 硫酸羟喹啉；6 釜/天减为 2 釜/天； 车辆运输：停止使用国四及以下重型载货车辆（含燃气）进行运输	盐酸土霉素项目实际产量为 10 釜/天；磷酸西他列汀项目实际产量为 1 釜/天；哈喹诺和硫酸羟喹啉项目均未生产