



职业病危害评价项目网上信息公开表

项目名称	三洋化成精细化学品（南通）有限公司生产车间 1/生产车间 A 安全环保技改项目										
项目性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技术改造 <input type="checkbox"/> 技术引进 <input type="checkbox"/> 已建										
项目地理位置	江苏省南通经济技术开发区新开南路 7 号										
行业类别	“化学原料和化学制品制造业”中“专用化学产品制造”	投资金额	550 万元								
占地面积	/	岗位定员	24 人								
评价单位	江苏泰洁检测技术股份有限公司										
报告编号	泰洁职评（2022）0131 号										
评价类别	<input checked="" type="checkbox"/> 预评价 <input type="checkbox"/> 控效评价 <input type="checkbox"/> 现状评价										
项目概况	<p>三洋化成精细化学品（南通）有限公司（以下简称：建设单位），是由日本三洋化成工业株式会社出资建设的外资企业，成立日期 2003 年 4 月 29 日，注册地址江苏省南通经济技术开发区新开南路 7 号，法定代表人岸和利，注册资本 2750 万美元，占地面积 74297.87m²，现有 7200t/a 乳化用表面活性剂、1500t/a 分散剂、1000t/a 聚氨酯粘合剂、2000t/a 发泡剂、1000t/a 粘着剂、5000t/a 甲基丙烯酸酯型润滑油添加剂、1000t/a 甲基丙烯酸酯单体、1050t/a 消泡剂等生产装置、储存设施，以及配套的供水、变配电、冷冻、污水处理、氮气供应、空压等公用辅助设施，另外，建设单位年产 2000 吨甲基丙烯酸酯单体、年产 6500 吨分散剂技改扩产及年产 5000 吨聚甲基丙烯酸酯型润滑油添加剂续建项目处于试生产、验收阶段。</p> <p>基于优化生产工艺、提升安全控制水平及环保节能减排等方面的需求，建设单位在不改变主要生产工艺及装置、不改变产能的基础上进行变更，主要变更内容如下：</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>变更内容</th> <th>变更前</th> <th>变更后</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>润滑油添加剂产品十二硫醇进料流程改造</td> <td>人工称量进料</td> <td>增设一套十二硫醇进料系统（包括一台十二硫醇储槽、一台质量流量计及进料控制系统），将原有纯手动的进料操作改为 200L 桶至十二硫醇计量槽进料手动操作+十二硫醇储槽至计量槽进料 DCS 操作</td> </tr> </tbody> </table>			序号	变更内容	变更前	变更后	1	润滑油添加剂产品十二硫醇进料流程改造	人工称量进料	增设一套十二硫醇进料系统（包括一台十二硫醇储槽、一台质量流量计及进料控制系统），将原有纯手动的进料操作改为 200L 桶至十二硫醇计量槽进料手动操作+十二硫醇储槽至计量槽进料 DCS 操作
序号	变更内容	变更前	变更后								
1	润滑油添加剂产品十二硫醇进料流程改造	人工称量进料	增设一套十二硫醇进料系统（包括一台十二硫醇储槽、一台质量流量计及进料控制系统），将原有纯手动的进料操作改为 200L 桶至十二硫醇计量槽进料手动操作+十二硫醇储槽至计量槽进料 DCS 操作								



2	润滑油添加剂产品矿物油进料流程改造	人工称量进料	启用生产车间 A 闲置储槽（原树脂改性剂产品储槽），并增设矿物油专用泵（设置在罐区 A 卸料区内）、流量计及 DCS 进料控制系统，将原有纯手动的进料操作改为槽罐车至矿物油储槽进料手动操作+矿物油储槽至计量槽进料 DCS 操作
3	四聚丙烯储量增加改造	四聚丙烯储存于甲类连体储槽其中的 60m ³ 四聚丙烯储槽 220T-106A 中，最大储存量 41t	启用甲类连体储槽中的 60m ³ 四聚丙烯储槽 220T-106B，四聚丙烯甲类连体储槽 220T-106A/B 的最大储存量均为 41t
4	乳化用表面活性剂中间体甲醇进料流程改造	人工称量进料	增设一套回甲醇储槽、纯甲醇储槽、一台流量计及 DCS 进料控制系统，将原有纯手动的进料操作改为纯甲醇吨桶至纯甲醇储槽进料手动操作+纯甲醇储槽至中间体反应釜进料和回甲醇储槽至中间体反应釜进料 DCS 操作
5	聚氨酯粘合剂产品溶剂进料气体排放改造	溶剂的饱和蒸汽采用水喷淋洗涤和活性炭吸附方式进行处理	在聚氨酯计量槽和反应釜排放口后增设一套冷凝器和后冷凝器，通过表面接触冷凝将大部分 VOCs 凝结成液体进行收集（冷凝器中的冷凝液经收集后作危险废物处理），尾气再进入原有的废气处理系统进行吸收处理
6	润滑油添加剂产品反应釜气体排放改造	清洗废气通过冷凝器 210HE-313 冷凝后直接由尾气吸收系统进行活性炭吸附	在现有冷凝器 210HE-313 后增加一套冷凝器和后冷凝器，通过表面接触冷凝将大部分 VOCs 凝结成液体进行收集（冷凝器中的冷凝液经收集后作危险废物处理），尾气再进入原有的废气处理系统进行吸收处理
7	乳化用表面活性剂中间体自动压滤机排放系统改造	压滤机上部安装有吸风罩	压滤机底部增加两套抽吸装置，用于压滤机下部 VOCs 的抽吸（废气进入 TO 系统处理）
8	甲基丙烯酸酯单体增设脱馏真空泵改造	脱馏过程中采用一台真空泵抽吸	增设一台真空泵，形成一备一用

本次变更不涉及生产规模及生产工艺调整，未改变原有产品的生产规模、品种、主要装置大小和位置以及主要生产工艺、路线、参数，未改变危险化学品储存设施，仅为提升生产车间 1/生产车间 A 生产过程的安全与环保性。

建设单位就以上变更内容于 2021 年 10 月 14 日提出变更申请，经南通市经济技术开发区行政审批局批准，按照《关于进一步优化安全生产行政许可事项便企服务的通知》（通审发[2019]9 号）履行变更手续。

为确保建设项目职业病危害防护设施与主体工程实现同时设计、同时施工、同时投产使用，根据《中华人民共和国职业病防治法》、《建设项目职业病防护设施“三同时”监督管理办法》和《工作场所职业病管理规定》的相关规定，建设单位委托江苏泰洁检测技术股份有限公司（以下简称：本机构），对其生产车间 1/生产车间 A 安全环保技改项目（以下简称“本项目”）进行职业病危害预评价，按照相关的法律法规编制本预评价报告书。



主要职业病危害因素	① 化学物质 ：甲醇、二氯丙烷、十二硫醇、矿物油、甲基丙烯酸甲酯、甲基丙烯酸、乙酸乙酯、异丙醇、丁酮、二甲基甲酰胺、环己烷、四聚丙烯；② 物理因素 ：噪声。		
职业病危害风险分类	<input type="checkbox"/> 一般 <input checked="" type="checkbox"/> 严重		
评价报告结论	本项目应认真落实本报告拟采取的职业病防护措施、补充措施及建议，根据工程分析和职业卫生调查，结合类比调查， 综合分析，本项目能够满足国家和地方对职业病防治方面的法律、法规、标准的要求，在投产运行后职业病危害是可以预防和控制，建设可行。		
自评审专家	卞力锋、顾志锋、金国江、李政、仲海洋	评审时间	2022.7.11
评审结论	<input checked="" type="checkbox"/> 通过 <input type="checkbox"/> 不通过		