

# 南通市行政审批局文件

通行审批〔2023〕15号

## 市行政审批局关于爱森（如东）化工有限公司 年产12万吨聚丙烯酰胺、10万吨丙烯酰胺、 5000吨金属螯合剂和副产18300吨硫酸铵 扩建项目环境影响报告书的批复

爱森（如东）化工有限公司：

你公司报送的《年产12万吨聚丙烯酰胺、10万吨丙烯酰胺、5000吨金属螯合剂和副产18300吨硫酸铵扩建项目环境影响报告书》（以下简称《报告书》）收悉。现批复如下：

一、根据环评结论、技术评估意见，在企业严格落实《报告书》提出的各项生态环境保护措施及环境风险防范措施、各类污染物稳定达标排放且不突破控制总量的前提下，仅从环保角度分

析，项目在拟建地址建设可行。

二、本项目为扩建项目，所在地位于如东县洋口化学工业园东区，在现有厂区实施年产 12 万吨聚丙烯酰胺、10 万吨丙烯酰胺、5000 吨金属螯合剂和副产 18300 吨硫酸铵扩建项目。项目拟分二期建设，一期主体工程包括：在现有黄原酸盐车间一内东侧预留区域增设一条 5000 吨金属螯合剂生产线；在现有丙烯酰胺车间一、二预留区域内增设一条 10 万吨/年（折纯）丙烯酰胺生产线；新建聚丙烯酰胺车间三，增设两条聚丙烯酰胺生产线（单线生产 3 万吨/年聚丙烯酰胺产品或 2 万吨/年后水解聚丙烯酰胺产品），副产 9150 吨/年硫酸铵精制生产线。二期主体工程包括：新建聚丙烯酰胺车间四，增设两条聚丙烯酰胺生产线（单线生产 3 万吨/年聚丙烯酰胺产品或 2 万吨/年后水解聚丙烯酰胺产品），副产 9150 吨/年硫酸铵精制生产线。拟建项目新增丙烯腈、丙烯酰胺、丙烯酸、硫酸、氨水、氢氧化钠等储罐，新增冷却塔、消防水池、部分原辅料和成品仓库、废气处理设施、罐区事故池等公辅工程，改扩建厂区污水处理站，依托厂区现有危废仓库、RTO 废气治理设施、事故池等。污水处理站技改工程在一期建成，各生产线配套废气处理设施和生产线同时建设。详见《报告书》表 4.1.2-5（P201-204）。

三、企业须认真执行环保“三同时”制度，在本项目建设、运营中须切实落实《报告书》所提出的污染防治对策建议及环境

风险防范措施，同时认真做好以下工作：

（一）在设计、建设和运行中，按照“环保优先、绿色发展”的目标定位和循环经济、清洁生产的理念，进一步优化工艺路线和设计方案，提高产品质量，强化各装置节能降耗措施，减少污染物的产生量和排放量。

（二）认真落实“以新带老”要求。对黄原酸盐车间一和车间二精馏区采取封闭措施，封闭区域臭气经管道收集采用活性炭吸附处理后通过 15 米高排气筒排放；同时，在本项目环评批复后六个月内关停年产 36000 吨黄原酸盐生产线。对实验过程中产生的有机废气进行收集，并采用活性炭吸附处理，通过 15 米高排气筒排放。项目建成后全厂将采用园区集中供热，保留燃气锅炉做备用锅炉，预计 4 吨/小时备用锅炉年使用时间 1200 小时，同时进行低氮改造，确保氮氧化物浓度不得高于 50 毫克/立方米。保留危废仓库 B09（60 平方米）用于暂存 RTO 清理物，B09 其余区域作为一般固废仓库，将 340 平方米丙类仓库（B67）调整为危废仓库，B67 危废仓库废气设置活性炭吸附装置处理后，通过 15 米高排气筒排放。

（三）严格落实各项水污染防治措施。项目废水主要为实验室废水、设备清洗废水、废气吸收废水、地面冲洗水、排气筒冷凝水、循环冷却水排水、初期雨水和生活污水等。企业现有污水处理站处理能力为 100 立方米/天，处理工艺为“水解酸化+二级

SBR”。本次增加一套 1 吨/小时规模 MVR 蒸发除盐装置，用于预处理 RTO 碱喷淋废水。在一期项目建设中同步实施现有污水处理站技改扩建工程，改扩建后污水处理站处理能力达到 250 立方米/天，改扩建后污水处理站处理工艺为“调节+厌氧缺氧+多段接触氧化+沉淀”。本项目在污水处理站改扩建工程建成后投产运行，项目产生排气筒冷凝水经斜板沉淀池预处理，碱喷淋高盐废水经蒸发除盐预处理，经预处理后的上述废水与其他废水一并进入厂区污水处理站处理达到接管标准后，接入洋口港经济开发区污水处理厂集中处理。废水中化学需氧量、悬浮物、硫化物、石油类执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准，丙烯腈、丙烯酸、丙烯酰胺执行《化学工业水污染物排放标准》(DB32/939-2020)表 4 标准，其余因子满足如东洋口港污水处理厂接管要求。

(四)严格落实各项大气污染防治措施。螯合剂生产车间工艺废气经管道收集接入厂区现有“1#RTO 焚烧+碱水喷淋”处理后，通过现有 25 米高排气筒排放(DA003)。丙烯酰胺车间一反应和产品接收产生的含丙烯酰胺和丙烯腈废气经密闭管道收集，采用二级串联水洗方式处理后，通过 1 根 15 米高排气筒排放(DA014)。丙烯酰胺车间二抑制剂预备、调节 pH 值产生的含丙烯酰胺、丙烯腈、丙烯酸废气通过密闭管道收集，采用二级串联水洗装置处理，干燥工序产生的含丙烯酰胺废气采用一级水洗

方式处理，硅藻土投料废气颗粒物采用布袋除尘器处理，处理后的废气一并通过 DA014 排气筒排放。聚丙烯酰胺车间三溶解、聚合反应产生的含丙烯酰胺、丙烯酸废气通过管道收集，采取一级水洗方式处理；共聚聚丙烯酰胺生产线干燥工序废气和天然气燃烧器废气经收集，采用“旋风分离+水吸收”工艺处理；后水解聚丙烯酰胺生产线干燥工序废气和天然气燃烧器废气经收集，采用“旋风分离+硫酸洗涤净化”装置处理；后水解过程产生的含氨废气和硫酸铵精制废气分别经管道收集，采用硫酸洗涤净化装置处理；筛分、碾磨、混料和包装工序产生的含尘废气采用布袋除尘器处理。车间 2 条生产线（RU5、RU6 生产线）废气经上述处理后分别通过 1 根 25 米高排气筒排放（DA015、DA016）。聚丙烯酰胺车间四溶解、聚合反应产生的含丙烯酰胺、丙烯酸废气通过管道收集，采取一级水洗方式处理；共聚聚丙烯酰胺生产线干燥工序废气和天然气燃烧器废气经收集，采用“旋风分离+水吸收”工艺处理；后水解聚丙烯酰胺生产线干燥工序废气和天然气燃烧器废气经收集，采用“旋风分离+硫酸洗涤净化”装置处理；后水解过程产生的含氨废气和硫酸铵精制废气分别经管道收集，采用硫酸洗涤净化装置处理；筛分、碾磨、混料和包装工序产生的含尘废气采用布袋除尘器处理。车间 2 条生产线（RU7、RU8 生产线）废气经上述处理后分别通过 1 根 25 米高排气筒排放（DA017、DA018）。危废仓库废气经吸风罩收集，采用活性

炭吸附装置处理后，通过 1 根 15 米高排气筒排放（DA019）。丙烯酰胺罐区废气经收集，采用一级碱喷淋处理后，通过 1 根 15 米高排气筒排放（DA020）；氨水储罐废气经收集，采用硫酸吸收处理后，通过 1 根 15 米高排气筒排放（DA021）。污水处理站恶臭气体经收集后，采用“碱喷淋+生物除臭”处理后，通过 1 根 15 米高排气筒排放（DA022）。扩建项目新增 10 根排气筒，依托原有 1 根排气筒。无组织废气包括：罐区呼吸废气及车间、污水处理站等未收集部分废气。采取加强设备、管线密封性，保证车间废气收集系统收集效率，确保收集效率 $\geq 99\%$ ，加强操作培训与管理等措施。

天然气燃烧器废气二氧化硫、氮氧化物和颗粒物执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准；工艺废气中颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准和表 3 标准，丙烯腈、丙烯酸、丙烯酰胺、臭气浓度执行《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）表 1 标准和表 2 标准，氨执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 标准和表 2 标准，同时确保处理效率 $\geq 99\%$ ；RTO 焚烧废气二氧化硫、氮氧化物、颗粒物和二噁英排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准，二硫化碳、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 标准；备用燃气锅炉二氧化硫、氮氧化物、

颗粒物执行《锅炉大气污染物排放标准》(DB32/4395-2022)中表1锅炉大气污染物排放浓度限值中燃气锅炉标准,氮氧化物执行50毫克/立方米浓度限值;厂区内无组织有机废气执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2标准。

(五)落实噪声污染防治措施,合理总平布局,加强施工期噪声管理,优先采用低噪声施工机械,严禁夜间进行高噪声施工作业。运营期高噪声源应尽量远离厂界,并采取有效隔声降噪减震措施,优先采用低噪音设备、铺设防震吸音材料减少噪声震动等措施减小噪声对周围环境的影响。运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准,施工期噪声排放执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)。

(六)严格危险废物全生命周期管理。按“减量化、资源化、无害化”的处置原则,落实各类固体废物特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施。废硅藻土、过滤残渣(金属螯合剂生产)、过滤残渣(硫酸铵精制)、水处理污泥、废包装袋、废油、实验室废物、废活性炭、废盐、废包装桶等危险废物委托有资质单位安全处置。危废暂存依托厂内现有一座60平方米危险废物暂存库和一座340平方米危险废物暂存库。一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020),危险废物的贮存执行《危险废物贮存污染控

制标准》(GB18597-2001)及其修改单(环保部公告2013年第36号)、《省生态环境厅关于做好江苏省危险废物全生命周期监控系统上线运行工作的通知》(苏环办〔2020〕401号)、《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案(试行)》(苏环办〔2021〕290号)中要求。

(七)落实《报告书》防渗区设计要求,危险废物暂存库、污水处理区、RTO装置区、罐区、事故水池等区域采取重点防腐防渗措施,避免对地下水和土壤产生污染,同时,落实土壤、地下水跟踪监测计划。

(八)加强环境风险管理。项目生产、使用和贮存有毒有害、易燃易爆物质,存在风险物质泄漏等环境风险。严格落实《报告书》提出的环境风险防范措施,对污水处理、废气治理、储罐区等设施开展安全风险辨识管理,健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度,将环境风险防范措施落实情况纳入“三同时”验收内容。项目依托厂区现有2座900立方米事故池、1座200立方米丙烯酸罐区事故池和1座700立方米丙烯腈罐区事故池,新增1座700立方米罐区事故池。构筑环境风险三级(单元、项目和园区)应急防范体系,配备完善的应急队伍,修订更新突发环境事件应急预案并备案,建立突发环境事件隐患排查治理制度并开展隐患排查治理工作。在采取有效的突发环境事件风险防范措施和应急预案前提下,环境风险可防控。



(九)严格执行排污许可相关法律法规要求,落实《报告书》各项环保管理制度、环境监测计划。根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》,规范设置水、气排污口。

#### 四、污染物排放总量:

项目实施后,污染物年排放总量初步核定如下:

##### (一)水污染物(接管量/外排量)

本项目(一期+二期):废水量 $\leq 16183/16183$ 吨/年,COD $\leq 4.638/0.809$ 吨/年,NH<sub>3</sub>-N $\leq 0.328/0.0809$ 吨/年,SS $\leq 0.81/0.324$ 吨/年,总磷 $\leq 0.0051/0.0051$ 吨/年,总氮 $\leq 0.381/0.243$ 吨/年,盐分 $\leq 4.339/4.339$ 吨/年,硫化物 $\leq 0.0001/0.0001$ 吨/年,丙烯酰胺 $\leq 0.0001/0.0001$ 吨/年,丙烯酸 $\leq 0.0526/0.0526$ 吨/年,石油类 $\leq 0.134/0.041$ 吨/年。

##### (二)大气污染物

本项目合计:

有组织排放:二氧化硫 $\leq 3.443$ 吨/年,氮氧化物 $\leq 16.463$ 吨/年,颗粒物 $\leq 24.69$ 吨/年,丙烯酸 $\leq 1.494$ 吨/年,丙烯酰胺 $\leq 0.367$ 吨/年,丙烯腈 $\leq 0.007$ 吨/年,氨 $\leq 47.6103$ 吨/年,硫化氢 $\leq 0.002$ 吨/年,二硫化碳 $\leq 0.183$ 吨/年,VOC<sub>s</sub> $\leq 2.058$ 吨/年,二噁英 $\leq 5.274$  mgTEQ/a。

无组织排放:颗粒物 $\leq 2.609$ 吨/年,丙烯酸 $\leq 0.044$ 吨/年,丙烯酰胺 $\leq 0.0192$ 吨/年,丙烯腈 $\leq 0.0761$ 吨/年,氨 $\leq 0.202$ 吨/

年，硫化氢 $\leq 0.001$  吨/年，二硫化碳 $\leq 0.009$  吨/年，VOC<sub>s</sub> $\leq 0.2063$  吨/年，硫酸雾 $\leq 0.061$  吨/年。

### （三）固体废物

全部综合利用或规范处置。

本项目建成后全厂新增主要水污染物(接管量/外排量):COD: 4.606/0.7849 吨/年、NH<sub>3</sub>-N: 0.328/0.0785 吨/年、总磷: 0.0051/0.0051 吨/年、总氮: 0.381/0.2355 吨/年，主要大气污染物: 有组织二氧化硫: 3.169 吨/年、氮氧化物: 14.735 吨/年、烟粉尘: 24.032 吨/年、挥发性有机物 2.0688 吨/年，无组织挥发性有机物 0.2063 吨/年。

五、企业须配合园区开展限值限量管理工作，减少污染物排放，规范在线监测监控设施设备。在厂界增加氨气、二硫化碳、无组织废气在线检测报警仪。

六、项目配套建设的环境保护设施须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。建设项目竣工后，建设单位应当按要对配套建设的环境保护设施进行验收；未经验收或者验收不合格的，不得投入生产或者使用。

七、企业必须严格按照申报产品规模组织建设，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，应当重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的环境影响评价文件自批准之日起超过五年开工建设的，

环境影响评价文件应当重新报审。

特此批复。

南通市行政审批局

2023年1月13日