

嘉兴北化高分子助剂有限公司
扩建年产六万吨橡胶助剂项目
环境影响评价信息公示

一、建设项目基本情况

- 1、项目名称：嘉兴北化高分子助剂有限公司扩建年产六万吨橡胶助剂项目
- 2、建设单位：嘉兴北化高分子助剂有限公司
- 3、项目性质：扩建
- 4、建设内容：嘉兴北化高分子助剂有限公司通过利用搬迁后新厂房面积10000平方米，购置大分子防老剂反应装置、吸附及造粒装置、偶联剂搅拌混合生产线、脱色釜等设备，形成年产六万吨橡胶助剂产能（耐迁大分子防老剂2万吨、新型偶联剂2万吨、Si-69系列硅烷偶联剂2万吨），建成后全厂形成年产10万吨橡胶助剂的生产能力。
- 5、总投资：8000万元。

二、环境影响评价范围内主要环境敏感目标分布情况

本项目周边主要环境敏感目标有毛家社区、魏中村、城桥社区、中寒圩村、枫南村（新华小区）、虹桥村、里泽村、新春村（上海）、园区管委会。

三、主要环境影响预测情况

1、本项目建设后环境影响预测情况

（1）废水：本项目废水主要为①工艺废水（多功能防老剂TAIC三效蒸发冷凝水及蒸馏冷凝水、Si-69三效蒸发冷凝水和蒸馏冷凝水）；②地面清洗废水和真空泵废水③循环冷却水排污水④初期雨水⑤蒸汽冷凝水⑥废气喷淋水⑦纯水制备浓水及反冲洗水⑧生活污水等。

项目食堂含油废水经隔油处理后汇总其它生活污水经化粪池处理后进入园区污水管网，由污水处理厂处理达标后排放。根据厂区布设情况及企业提供的设计资料，企业拟设置1套生产废水处理系统，项目废水处理采用芬顿氧化+缺氧+好氧+MBR膜池的处理工艺。

（2）废气：本项目废气主要为①耐迁防老剂生产线废气②多功能防老剂TAC



线废气③LMLV 硅烷偶联剂生产线废气④Si-69 硅烷偶联剂生产线废气⑤储罐区废气⑥废水处理站废气⑦RTO 焚烧废气⑧危废暂存库废气。

①耐迁防老剂生产线配料、加热熔化、反应及保温过程废气经车间三级冷凝+一级酸碱吸收后进入 RTO 焚烧装置焚烧处理；混合及负载废气经布袋除尘、车间三级冷凝+一级水喷淋后进入 RTO 焚烧装置焚烧处理。

②多功能防老剂 TAIC 生产线配料、反应及保温废气经车间三级冷凝后进入 RTO 焚烧装置处理；蒸馏、酸洗碱洗废气经车间三级深冷+1 级碱喷淋后进入 RTO 焚烧装置处理；蒸馏取水和脱色工序废气经车间三级冷凝后进入 RTO 焚烧装置处理；拌粉工序经布袋除尘+三级冷凝处理后进入 RTO 焚烧装置处理；重结晶、离心、脱溶、薄膜蒸发、三效精馏脱盐脱水等工序废气经车间三级冷凝处理后进入 RTO 焚烧装置处理。

③LMLV 硅烷偶联剂生产线废气：配料、反应工序、保温工序废气经车间三级冷凝+1 级酸碱吸收后进入车间集中处理装置（三级干式过滤+活性炭吸附）；混合造粒工序废气经布袋除尘后再经车间三级冷凝+1 级水吸收后进入车间集中处理装置（三级干式过滤+活性炭吸附）。

④ Si-69 硅烷偶联剂生产线：反应、蒸馏工序废气经车间三级冷凝+1 级碱吸收后进入车间集中处理装置（三级干式过滤+活性炭吸附）；混合造粒工序废气经布袋除尘后再经车间三级冷凝+1 级水吸收后进入车间集中处理装置（三级干式过滤+活性炭吸附）。

⑤罐区：DMF 储罐废气经二级冷凝+碱液吸收后进入污水处理站废气处理装置处理后达标排放；乙醇储罐废气经二级冷凝+水吸收后进入污水处理站废气处理装置处理后达标排放；氯丙烯储罐废气经三级冷凝+二级喷淋处理后进入 RTO 处理；盐酸储罐废气经三级降膜处理+二级碱吸收后进入污水处理站废气处理装置处理后达标排放。

⑥污水处理站：要求企业在产臭单元进行了加盖处理，废气经收集后由水喷淋+生物滴滤+碱喷淋处理；

⑦危废暂存库废气：收集后经活性炭吸附处理后达标排放。

根据大气影响预测结果，本项目采取措施后各项污染物均能达标排放，不会对项目周边敏感点处空气质量产生明显的污染影响；无组织排放在厂界无超标点，无需设置大气环境防护距离。



(3) 根据噪声预测结果可知, 本项目在采取相应的污染防治措施后, 各厂界噪声贡献值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准限值要求。

(4) 本项目一般固废和危险废物分类收集处理。一般固废的贮存、处置需按相关标准执行, 生活垃圾由环卫部门统一清运处理; 危险废物由危废暂存库临时存放, 然后集中由有资质单位收集处理。本项目产生的固体废物均可以得到妥善处置, 基本不会对周围环境产生影响。

四、拟采取的主要环保措施及预期效果

(1) 废气

①耐迁防老剂生产线配料、加热熔化、反应及保温过程废气经车间三级冷凝+一级酸碱吸收后进入 RTO 焚烧装置焚烧处理; 混合及负载废气经布袋除尘、车间三级冷凝+一级水喷淋后进入 RTO 焚烧装置焚烧处理。

②多功能防老剂 TAIC 生产线配料、反应及保温废气经车间三级冷凝后进入 RTO 焚烧装置处理; 蒸馏、酸洗碱洗废气经车间三级深冷+1 级碱喷淋后进入 RTO 焚烧装置处理; 蒸馏取水和脱色工序废气经车间三级冷凝后进入 RTO 焚烧装置处理; 拌粉工序经布袋除尘+三级冷凝处理后进入 RTO 焚烧装置处理; 重结晶、离心、脱溶、薄膜蒸发、三效精馏脱盐脱水等工序废气经车间三级冷凝处理后进入 RTO 焚烧装置处理。

③LMLV 硅烷偶联剂生产线废气: 配料、反应工序、保温工序废气经车间三级冷凝+1 级酸碱吸收后进入车间集中处理装置 (三级干式过滤+活性炭吸附); 混合造粒工序废气经布袋除尘后再经车间三级冷凝+1 级水吸收后进入车间集中处理装置 (三级干式过滤+活性炭吸附)。

④ Si-69 硅烷偶联剂生产线: 反应、蒸馏工序废气经车间三级冷凝+1 级碱吸收后进入车间集中处理装置 (三级干式过滤+活性炭吸附); 混合造粒工序废气经布袋除尘后再经车间三级冷凝+1 级水吸收后进入车间集中处理装置 (三级干式过滤+活性炭吸附)。

⑤罐区: DMF 储罐废气经二级冷凝+碱液吸收后进入污水处理站废气处理装置处理后达标排放; 乙醇储罐废气经二级冷凝+水吸收后进入污水处理站废气处理装置处理后达标排放; 氯丙烯储罐废气经三级冷凝+二级喷淋处理后进入 RTO



处理；盐酸储罐废气经三级降膜处理+二级碱吸收后进入污水处理站废气处理装置处理后达标排放。

⑥污水处理站：要求企业在产臭单元进行了加盖处理，废气经收集后由水喷淋+生物滴滤+碱喷淋处理；

⑦危废暂存库废气：收集后经活性炭吸附处理后达标排放。

（2）废水

项目食堂含油废水经隔油处理后汇总其它生活污水经化粪池处理后进入园区污水管网，由污水处理厂处理达标后排放。根据厂区布设情况及企业提供的设计资料，企业拟设置1套生产废水处理系统，项目废水处理采用芬顿氧化+缺氧+好氧+MBR膜池的处理工艺。

（3）噪声：主要采取隔声、减振等降噪措施。

（4）固体废物：一般固废收集后回用或外卖，危险固废按其不同类别委托有资质的单位处理；生活垃圾委托环卫部门清运。

五、环境影响评价初步结论

嘉兴北化高分子助剂有限公司扩建年产六万吨橡胶助剂项目位于嘉善县经济开发区化工集聚区，符合国家及地方产业政策，项目周边基础设施完善，环境条件优越，用地符合区域总体规划、土地利用规划和嘉善县生态环境分区管控动态更新方案的要求，符合规划环评的相关要求。项目建设生产工艺技术和设备水平符合清洁生产的要求；排放的污染物符合国家、省规定的污染物排放标准，符合总量控制要求，经预测分析不会对周边环境造成不利影响，项目风险防范措施符合相应的要求。本项目实施能够落实区域分区规划环境影响评价提出的主要环境影响减缓对策和措施的相关要求，不会阻碍区域环境质量目标的实现。本项目实施有可为地区经济发展作出较大贡献。因此，本环评认为，在切实落实环评报告提出的各项污染防治措施、严格执行环保“三同时”制度的基础上，该项目符合环评审批的原则，在环境保护方面，本项目在拟建地建设实施是可行的。

六、征求公众意见的内容

征求意见的对象：受建设项目影响的公民、单位或团体。

征求意见的范围：工程在环境影响、环保措施、对工程建设所持态度等环保方面的意见。



征求意见的期限：自本公示信息发布起 10 个工作日。

公众意见反馈途径：通过邮件、电话、信件等方式向建设单位或环评单位反馈意见，请务必留下您真实姓名和联系方式，便于我们回访。公众若需补充了解相关信息，请在公示期间向建设单位或环评单位联系索要。

七、联系方式

建设单位：嘉兴北化高分子助剂有限公司嘉善县惠民街道 2018G-57 号地块
联系人：许燕飞联系电话：13819096540

环评单位：浙江省工业环保设计研究院有限公司浙江省杭州市教工路 149 号
联系人：王庭鹏联系电话：15906621261 邮箱：82522386@qq.com

发布单位：嘉兴北化高分子助剂有限公司

发布时间：2024 年 12 月 25 日

