

浙江吉泰新材料股份有限公司年产 15510 吨含氟芳香功能化学品技改项目（一期）

环境影响评价信息公告

一、建设项目情况简述

- (1) 项目名称：年产 15510 吨含氟芳香功能化学品技改项目（一期）
- (2) 建设地点：杭州湾上虞经济技术开发区纬三路 8 号浙江吉泰新材料股份有限公司现有厂区内
- (3) 行业类别：C2614 有机化学原料制造
- (4) 建设规模：改造利用现有厂房和公用设施，购置反应釜、精馏塔等生产设备，项目分期实施，一期形成年产 1,2,4-三氟苯 1000 吨、2,4,5-三氟苄基溴 320 吨的生产能力，同时年副产氟硼酸钾 2800 吨、七水硫酸镁 13400 吨、无水硫酸钠 1160 吨。此外，对现有项目邻二氯苯硝化装置进行连续化改造。

二、环境影响评价范围内主要环境敏感目标分布情况

表 1 主要保护对象一览表

环境要素	名称	X	Y	方位	距厂界最近距离	保护内容	保护级别
环境空气	雀嘴村	291268.47	3334194.89	SW	~2.87km	村民	(GB3095-2012)二级
	前庄村	291520.16	3334112.91	SW	~2.77km	村民	
	世海村	294212.22	3334908.78	S	~1.88km	村民	
	兴海村	294851.62	3335374.14	SE	~1.73km	村民	
地表水	北塘河	/	/	N	~865m	小河	(GB3838-2002)III 类
	直塘河	/	/	W	~1688m	小河	
	中心河	/	/	S	~585m	小河	
地下水	厂区周边 20km ² 的地区						(GB/T14848-2017)III 类
声环境	厂界外 200m 范围内						(GB3096-2008)3 类
土壤环境	厂区及周边 1.0km 范围内						(GB36600-2018) 建设用 地中第二类用地

三、建设项目对环境可能造成影响的概述

(1) 废气

本项目废气主要为氯苯类、硝基苯类、环丁砜、甲醇、苯胺类、异丙醇、丙酮、二氯甲烷、1,2,4-三氟苯、甲醛、溴化氢、2,4,5-三氟苄基溴和非甲烷总烃等挥发性有机废气，硫酸雾等无机废气，RTO 焚烧装置废气 SO₂、氮氧化物和烟尘，以及污水站废气氨、硫化氢和臭气浓度。根据预测，在正常工况下，该项目废气对周围大气环境影响不大，能达到功能区类别要求。

(2) 废水：本项目废水主要包括工艺废水，以及废气吸收废水、地面清洗废水、设备清洗废水、真空泵废水和生活污水等，项目废水分质、分类收集，依托厂区现有污水站进行处理。本项目工艺废水主要污染物为 COD_{Cr}、氨氮、AOX、苯胺类、氯苯类、硝基苯类物质，盐分含量不高，工艺废水先经“铁碳+芬顿氧化+脱氟”预处理后进入综合废水处理站与其他废水合并进入综合废水处理站，处理达相关纳管标准后纳入园区污水管网，最终送上虞污水处理厂处理，达标排放，对周围水环境影响不大。

(3) 噪声：该项目实施后产生的噪声主要为反应釜、真空机组、输送泵、风机等设备运行噪声，其噪声源强在 65~88dB 之间，噪声经厂房与围墙隔音、屏蔽、衰减作用后，可以有效降低噪声强度，对周围环境无明显影响。预计项目上马后公司厂界四周环境质量现状仍能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类区标准，叠加本底值后能满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 3 类标准，对周围声环境质量影响不大。

(4) 固废：项目固废主要为精/蒸馏残液、废有机卤化物、废还原催化剂、废吸附剂、废树脂、压滤滤渣、废包装材料、废活性炭、废水处理污泥、废包装桶、废盐渣和生活垃圾等。危险废物委托有资质的单位进行处置或综合利用；一般固废委托相关单位进行综合利用；生活垃圾定期委托统一清运。

四、预防或者减轻不良环境影响的对策和措施的要点

1、废气

本项目废气主要为氯苯类、硝基苯类、环丁砜、甲醇、苯胺类、异丙醇、丙酮、二氯甲烷、1,2,4-三氟苯、甲醛、溴化氢、2,4,5-三氟苄基溴和非甲烷总烃等挥发性有机废气，硫酸雾等无机废气，RTO 焚烧装置废气 SO₂、氮氧化物和烟尘，以及污水站废气氨、硫化氢和臭气浓度，项目工艺废气分质、分类收集和处置。

项目生产涉及的车间为现有 5#车间、7#车间和 11#车间，5#车间和 7#车间废气处理设施主要依托现有，11 车间新增 1 套“冷凝冷冻+酸吸收+碱吸收”预处理装置。5#车间废气主要为加氢还原工段废气，废气种类主要有甲醇、苯胺类、硝基苯类等，采用“一级水冷+两级盐冷”预处理后直接进入 A 区末端处理装置中的 RTO 装置焚烧处理。7#车间废气主要为硝化工段废气，废气种类主要有 NO_x、硫酸雾、氯苯类、硝基苯类等，采用“一级碱喷淋吸收+一级尿素吸收”预处理后直接进入 A 区末端处理装置中的 RTO 装置焚烧处理。11#车间主要为氟化、重氮脱氨基、溴甲基化等工段废气，分类收集，其中氟化、重氮化工段废气主要为环丁砜、硝基苯类、硫酸雾、NO_x、苯胺类等，采用一级酸喷淋+一级碱喷淋+水喷淋预处理后直接进入 A 区末端处理装置中的 RTO 装置焚烧处理；脱氨基、溴甲基化工段废气主要为硫酸、苯胺

