台橡宇部（南通）化学工业有限公司

（统一社会信用代码：91320691782716731 8）

清洁生产审核

依法信息公开



发布日期：2022-04-01

一、 企业基本信息

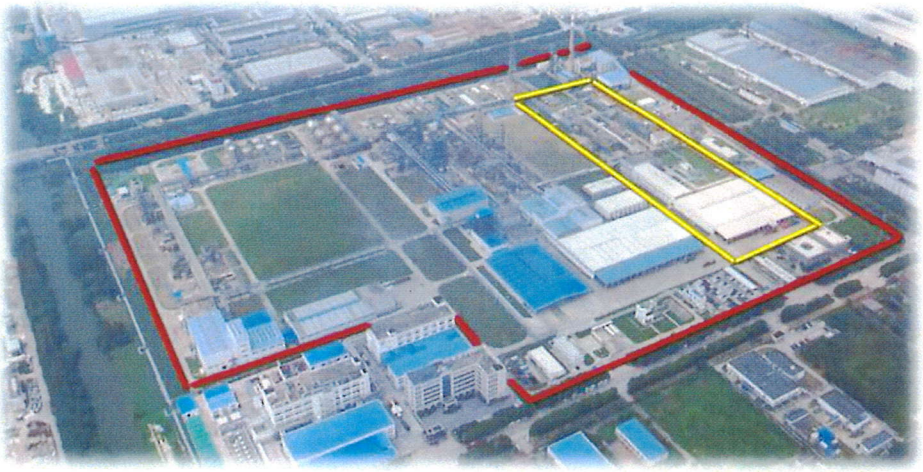
（一） 基础信息

单位名称	台橡宇部（南通）化学工业有限公司				
公司地址	南通经济技术开发区通旺路 22 号				
统一社会信用代码	913206917827167318				
企业类型	有限责任公司(外商合资)		行业类别	合成橡胶制造（C2652）	
法定代表人	刘祖棣	联系人	陈豪	联系电话	18951308850
主要经营范围	开发、制造顺丁橡胶：销售公司自产产品并提供售后服务		主要产品	生产工艺	年设计产能
			BR 合成橡胶	溶液聚合	7.2 万吨
产业结构调整指导目录中情况	属允许类，非限制类、淘汰类				
是否重点排污单位	是				
是否实施清洁生产审核	是				

（二） 公司简介

台橡宇部(南通)化学工业有限公司由台橡股份有限公司之子公司新加坡 POLYBUS 公司、日本宇部兴产株式会社及 Marubeni Petrochemicals nvestment B.V. 共同投资组建。公司位于江苏省南通市经济技术开发区港口三区（化学工园区）通旺路 22 号，厂区占地面积 50000m2，总投资约 8000 万美元，拥有年产 7.2 万吨丁二烯橡胶（BR）装置一套。公司于 2007 年 7 月开始兴建，2009 年 2 月投产。

台橡宇部(南通)化学工业有限公司 鸟瞰图



二、 企业有毒有害原辅料使用信息

根据《有毒有害大气污染物名录（2018 年）》、《有毒有害水污染物名录（第一批）》、《优先控制化学品名录（第一、第二批）》、《关于持久性有机污染物的斯德哥尔摩公约》、《重点环境管理危险化学品目录》，台橡宇部生产原料 1,3-丁二烯被列入《优先控制化学品名录（第一批）》，生产场所使用的少量苯、甲苯被列入《优先控制化学品名录（第二批）》及《重点环境管理危险化学品目录》。

根据公司生产工艺，污染物苯、甲苯主要通过 RTO 炉处置后经 DA003 排放；含 1,3-丁二烯的高浓度工艺废气主要通过火炬（DA002）处置后排放。2021 年排放情况见下表。

排口	污染因子	年耗用量 t	用途	排放浓度	排放量 t/a	计算过程
DA002	1,3-丁二烯	65444	原料	/	12.042	602.01t（产生量）*[1-98%（处置效率）]=12.042t
DA003	苯	32.1	溶剂组分	0.193	0.062	38908m^3/h（风量）*8280h（运行时间）*0.193mg/m^3=0.062t
	甲苯	2.528	辅料溶剂	/	0.081	2.694t(产生量)* [1-97%（处置效率）]=0.081 吨

注：1）DA002 属特殊排口，浓度无法监测。丁二烯的产生量来源于物料核算，火炬处置效率来源于环评；

2）苯的排放量按实际检测数据计算；

3）甲苯不属于企业特征污染物，未监测其排放浓度。甲苯的产生量来源于物料核算，RTO 处置效率来源于环评。

三、 危险废物产生处置情况

台橡宇部的危废种类主要有：废胶、TBC 废液、有机废渣、污泥、废润滑油、受污染物、废活性炭等。公司严格按照危废相关法规，对生产过程中所产生的危险废弃物产生、缴库、贮存、转移信息实现二维码管理，透过江苏省污染源一企一档管理平台操作，危废全流程、全链条作业透明化。

委托危险废弃物利用处置的厂家资质和技术能力均经过评估、确认。各危废

收集到一个转移单位后及时联系厂商安排转移，库存天数均不超过 90 天。2021 年危废处置情况见下表。

危险废弃物名称	危废代码	主要有害成分	形态	危险特性	产生量,t	贮存量,t	转移量,t	利用处置	贮存场所	处置方式（2021 年处置单位）
废胶	265-101-13	环己烷	固态	T、I	63.857	0	57.289	处置	面积：500m2 经度：120°57′5.83″ 纬度：31°51′41.18″	南通东江环保技术有限公司 JS0623001574-2
TBC 废液	265-103-13	TBC	液态	T、C	153.96	5.822	149.788	处置		南通升达废料处理有限公司 JS0600001543-2
有机废渣	265-103-13	环己烷、苯乙烯	液态	T、I	37.022	0.176	37.586	处置		南通升达废料处理有限公司 JS0600001543-2
污泥	265-104-13	有机物	固态	T	78.384	0	80.244	处置		南通东江环保技术有限公司 JS0623001574-2
废润滑油	900-218-08	润滑油	液态	T、I	1.538	0	1.538	处置		高邮康博环境资源有限公司 JS1084001549-4
					3.346	2.269	1.137	利用		南通信炜油品有限公司 JSNT062300D010-2
受污染物	900-041-49	沾染的化学品	固态	T	10.416	0	10.416	处置		高邮康博环境资源有限公司 JS1084001549-4 南通东江环保技术有限公司 JS0623001574-2
废活性炭	900-039-49	有机物	固态	T	0.584	0	0.584	处置		高邮康博环境资源有限公司 JS1084001549-4
废吸附剂	265-103-13	有机物	固态	T	0.779	0	0.779	处置		高邮康博环境资源有限公司 JS1084001549-4
实验室废液	900-047-49	重铬酸钾	液态	T、C	0.056	0	0.056	处置		南通东江环保技术有限公司 JS0623001574-2

四、 环境风险防控措施落实情况

公司透过以下主要环境风险防控措施，消除生产过程中废水、废气、废渣、噪声对环境的不良影响。

风险源	污染防控措施	落实情况
有组织	1. 干燥床、废水液面、储槽等低浓度工艺废气通过风机收集至 RTO 炉处置后达标排放。RTO 排口安装在线监测设施并与环保部门联网； 2. 生产过程中产生的高浓度废气经火炬充分燃烧后排放； 3. 按排污许可证定期开展自行监测；	已落实
无组织	1. 定期检查、检验、维护，保持设备完好，无泄漏； 2. 定期开展 LDAR 检测； 3. 严格执行设备开封制度；	已落实

风险源	污染防控措施	落实情况
	4. DCS 控制系统，独立的 SIS 系统，减少物料泄漏风险； 5. 完备的气体监测系统，定期维护保养，保证处于堪用状态； 6. 消防水、消防泡沫系统处于堪用状态，应急救援器材齐全、完好； 7. 厂界设置在线 VOCs 仪器，定期开展厂界、厂房无组织监测； 8. 编制突发环境事件应急预案并定期演练；	
废水	1. 雨污分流，设置初期雨水池及应急事故池； 2. 建成废水处理设施，安装废水在线监测设施并与环保部门联网； 3. 按排污许可证定期开展自行监测；	已落实
土壤、地下水	1. 装置区地面硬化，废水池完好； 2. 定期开展隐患排查治理； 3. 定期开展土壤、地下水监测；	已落实
噪声	1. 选用低噪设备并通过隔音、减震、厂房等降噪措施，减少噪声污染； 2. 定期对厂界开展噪声监测。	已落实
固体废物	1. 专人负责固废的收集、出入库管理； 2. 固体废物贮存场所符合设计要求； 3. 委托具资质的单位运输、处置固体废物；	已落实

五、 清洁生产开展情况

清洁生产审核时间	实施情况	评估与验收结果	本轮清洁生产审核时间
2016.4-2017.12	本轮清洁生产审核，共提出清洁生产方案 12 个，实施清洁生产方案 12 个： 1) 溶剂苯使用环己烷替代 2) 汰换循环水泵 3) 氮气压送碱液 4) 6200 区 1 号反应釜冰水回水供 2 号反应釜使用 5) 蒸煮系统新建换热器，减少溶剂、BD 至火炬焚 6) 低点出空管线 7) MS-6510 废水直排改为回收有机物后排放 8) 改善压块机的承料盘 9) 水枪清理防止废胶四溅 10) 强化 6400 区振动筛、螺旋升料等设备处溅出胶粒分类收集 11) 使用分散剂的包装桶作为胶粒收集容器	2017 年 10 月 20 日，公司组织外部专家朱斌、陆笑天、沈德富等组成专家评审小组，对公司本轮清洁生产审核工作进行验收。专家评审组对公司的清洁生产工作给予充分的肯定，评审分为 88 分，同意通过本轮的清洁生产审核。	2022.4

	12） 增设 RTO 炉减排废气 至 2017 年 11 月，公司共投入资金 929.78 万元，带来经济效益 17 .01 万元。其中无低费方案 10 个，投入资金 29.78 万元，取得经济效益 17.01 万元，减少 VOC 12 .4 5 t /a，节电 243552 kwh/a ；中高费方案 2 个，投入资金 910 万元，至 2017 年 11 月止，消减苯消耗 1114.167 t/a 减少 VOC 1.769t/a 。		

六、 结束语

以上是台橡宇部（南通）化学工业有限公司依《清洁生产审核办法》公布的相关信息，希望透过以上信息的公开，积极接受社会各界监督，提高企业清洁生产水平。

台橡宇部（南通）化学工业有限公司

2022 年 4 月 1 日

