**南通住友电木有限公司**

**清洁生产审核公示**

根据相关法律法规的要求，我公司将在2022年实施清洁生产审核工作。现按照法律法规规定向公众公示我公司相关情况。请社会各界对我公司实施清洁生产审核的情况进行监督。

企业名称：南通住友电木有限公司

企业地址：江苏省南通市经济技术开发区通达路81号

法人代表：藤村 宜久

联系人：陆 萍

联系电话：0513-85997120

主要产品名称、产量：年产22500吨酚醛树脂；年产19200吨酚醛树脂特种功能复合材料；年产1800吨环氧树脂；年产6203吨多层多功能复合膜。

**表1 主要原辅材料情况**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **原料名称** | **重要组分、规格、指标** | **环评中年用量（t/a）** |
| **7091t/a固态热塑性树脂生产线** | | | |
| 1 | 苯酚 | 100% | 5155.1 |
| 2 | 福尔马林 | 甲醛含量50.0%，甲醇含量1% | 968 |
| 3 | 多聚甲醛 | 甲醛含量：91.0-93.0%  HCOOH≦0.03% | 2310 |
| 4 | 腰果油 | 粘度：100.0-400.0mP･s 比重：0.95-0.97 | 386 |
| 5 | 妥尔油 | 酸值：155.0-165.0，脂肪酸含量：36.0-45.0% | 764 |
| 6 | 草酸 | 99.6% | 33 |
| 7 | 硫酸 | 98% | 27 |
| 8 | 双酚A | 凝固点：≧156.4℃ ， 含水量≦0.2% | 85.9 |
| 9 | 水杨酸 | 99.50% | 17.5 |
| 10 | 二甲苯-甲醛树脂 | 粘度：250-550mPa･s ，酸值≦0.3mgKOH/g | 27.5 |
| 11 | 乙撑双硬脂酰胺 | 熔点：141.5-146.5℃，酸值≦10.0mgKOH/g | 23 |
| 12 | γ-氨基丙基三乙氧基硅烷 | 纯度≧98% ，比重：0.935-0.955 ，粘度：1.5-2.0mm2/s | 8.3 |
| 13 | 硬脂酸钙 | 熔点：139-154℃，含水量≦3.0% | 2 |
| 14 | 醋酸锌 | 99.80% | 0.7 |
| 15 | 水 | / | 320 |
| **4920t/a液态热固性树脂生产线** | | | |
| 1 | 苯酚 | 100% | 2940.393 |
| 2 | 福尔马林 | 甲醛含量50.0%，甲醇含量1% | 5103.681 |
| 3 | 甲醇 | 99.90% | 184 |
| 4 | 氢氧化钡 | 98% | 81 |
| 5 | 甲酚 | 99.5% | 106 |
| 6 | 乙二醇 | 比重：1.115-1.116 含水量≦0.2% | 103 |
| 7 | 氢氧化钠 | 48~50% | 19 |
| 8 | 苯胺 | 99.70% | 4 |
| 9 | 乙二酸 | 99.60% | 4 |
| 10 | 水 | / | 120 |
| **4989t/a粉末热固性树脂生产线** | | | |
| 1 | 苯酚 | 100% | 3616.9 |
| 2 | 福尔马林 | 甲醛含量50.0%，甲醇含量1% | 713 |
| 3 | 多聚甲醛 | 甲醛含量：91.0-93.0%  HCOOH≦0.03% | 753 |
| 4 | 妥尔油 | 粘度：100.0-400.0mP･s 比重：0.95-0.97 | 331 |
| 5 | 腰果油 | 酸值：155.0-165.0，脂肪酸含量：36.0-45.0% | 111 |
| 6 | 乙二酸 | 99.60% | 35 |
| 7 | 硫酸 | 98% | 9 |
| 8 | 石蜡油 | 比重：0.850-0.870(15℃) ，粘度：74.4-76.6mm2/s(37.8℃) | 4 |
| 9 | 六亚甲基四胺 | 99.50% | 400 |
| 10 | 丙烯腈丁苯橡胶 | ach 7.0-13.0%，挥发分≦0.7% | 39 |
| 11 | 苯酸 | / | 25 |
| 12 | 反丁烯二酸 | 99.50% | 1 |
| 13 | 水 | / | 200 |
| **8000t/a L1生产线** | | | |
| 1 | 酚醛树脂 | 游离酚≤6% | 2936 |
| 2 | 乌洛托品 | 纯度≥98.5%，游离氨≤1.5% | 77 |
| 3 | 消石灰 | 纯度≥95%，CaO72.5～76.0% | 176 |
| 4 | 氧化镁 | 纯度≥97.5%、水分≤0.7% | 12 |
| 5 | 硬脂酸 | / | 32 |
| 6 | 硬脂酸钙 | / | 47 |
| 7 | 硬脂酸锌 | 金属成分10.3～10.7% | 25 |
| 8 | 混合蜡 | 水分≤2.0%、灰分≤5.0% | 60 |
| 9 | 粉末NBR | 纯度：83～87% | 65 |
| 10 | 玻璃纤维 | 水分≤0.1% | 2392 |
| 11 | 高岭土 | 水分≤1.5% | 214 |
| 12 | 非晶质硅 | 水分≤9.0% | 14 |
| 13 | 云母 | / | 93 |
| 14 | 棉花 | 水分≤5.0%、灰分≤1.0% | 181 |
| 15 | 纤维素 | 水分≤10.0% | 1125 |
| 16 | 氢氧化镁 | MgO≥64%、水分≤2.0% | 412 |
| 17 | 硼酸锌 | ZnO37.5±0.5%、B2O348.0±0.6%、水分14.0±0.6% | 224 |
| 18 | 炭黑 | 灰分≤0.2% | 64 |
| 19 | 氨基白及耦合剂 | 纯度≥98% | 11 |
| **4000t/a L2生产线** | | | |
| 1 | 酚醛树脂 | 游离酚≤6% | 3505 |
| 2 | 乌洛托品 | 纯度≥98.5%，游离氨≤1.5% | 179 |
| 3 | 消石灰 | 纯度≥95%，CaO72.5～76.0% | 10 |
| 4 | 氧化镁 | 纯度≥97.5%、水分≤0.7% | 31 |
| 5 | 硬脂酸 | / | 36 |
| 6 | 硬脂酸钙 | / | 17 |
| 7 | 硬脂酸锌 | 金属成分10.3～10.7% | 5 |
| 8 | 粉末NBR | 纯度：83～87% | 48 |
| 9 | 玻璃纤维 | 水分≤0.1% | 2322 |
| 10 | 高岭土 | 水分≤1.5% | 130 |
| 11 | 非晶质硅 | 水分≤9.0% | 42 |
| 12 | 岩棉 | / | 143 |
| 13 | 硅灰石 | 粒度≥99% | 51 |
| 14 | 炭黑 | 灰分≤0.2% | 21 |
| 15 | 氨基白及耦合剂 | 纯度≥98% | 14 |
| 16 | 异丙醇 | 纯度50%、水分50% | 20 |
| **7200t/a L3生产线** | | | |
| 1 | 酚醛树脂 | 游离酚≤6% | 2040 |
| 2 | 乌洛托品 | 纯度≥98.5%，游离氨≤1.5% | 196 |
| 3 | 消石灰 | 纯度≥95%，CaO72.5～76.0% | 57 |
| 4 | 硬脂酸 | / | 41 |
| 5 | 混合蜡 | 水分≤2.0%、灰分≤5.0% | 66 |
| 6 | 粉末NBR | 纯度：83～87% | 111 |
| 7 | 玻璃纤维 | 水分≤0.1% | 3217 |
| 8 | 高岭土 | 水分≤1.5% | 430 |
| 9 | 硅灰石 | 粒度≥99% | 485 |
| 10 | 炭黑 | 灰分≤0.2% | 75 |
| 11 | 碳酸钙 | 白度：92±5%，水分：≦0.3%，比表面积：8200±1000cm2/g | 479 |
| **3800t/a P-3酚醛树脂生产线** | | | |
| 1 | 苯酚 | 99.9% | 2595 |
| 2 | 多聚甲醛 | 92% | 1348 |
| 3 | 醋酸锌 | 98% | 18 |
| 4 | 硅乳溶液 | 30% | 0.030 |
| 5 | 丁酮 | / | 48.61 |
| 6 | 烧碱 | / | 0.158 |
| 7 | 新鲜水 |  | 38.4 |
| **1700t/a P-4酚醛树脂生产线** | | | |
| 1 | 福尔马林 | 50% | 605.354 |
| 2 | 双酚A | 99% | 657.665 |
| 3 | 氢氧化钠 | 50% | 148.555 |
| 4 | 磷酸 | 75% | 173.703 |
| 5 | 硫酸 | 30% | 21.055 |
| 6 | 草酸 | 98% | 5.517 |
| 7 | 柠檬酸 | 98% | 18.191 |
| 8 | 丁醇 | 98% | 1200.016 |
| 9 | 甲醇 | 98% | 0 |
| **液体环氧树脂生产线** | | | |
| 1 | 双酚A型环氧树脂 | ＞99.9% | 433 |
| 2 | 4-甲基六氢苯酐和六氢苯酐混合物 | 凝固点≤-15℃ | 14 |
| 3 | 甲基四吡咯无水苯二甲酸 | 密度1.21±0.05，游离酸2.0%以下 | 353 |
| 4 | 二氧化硅 | ＞98.5% | 993 |
| 5 | 环氧硅烷 | ＞98.5% | 11 |
| 6 | 炭黑 | 100% | 0.10 |
| 7 | 2-乙基-4-甲基咪唑 | ＞95.0% | 0.05 |
| 8 | 丙酮 | ＞99.8% | 15 |
| **多层多功能复合膜生产线** | | | |
| 1 | Ny | PA6≥90％，熔点≥215℃，比重：1.09～1.19 | 285 |
| 2 | PP | 熔点≥125℃比重：0.88～0.92 | 1360 |
| 3 | EVOH | 纯度≥97％，熔点≥160℃，比重：1.12～1.20 | 288 |
| 4 | PE | 纯度≥98％，熔点≥104℃，比重：0.83～0.97 | 3850 |
| 5 | Ad | 熔点≥70℃，比重：0.88～0.96 | 473 |
| 6 | TPX | 纯度≥99％，熔点≥220℃，比重：0.83 | 190 |
| 7 | EMMA | 熔点≥60℃，比重：0.92～0.95 | 418 |
| 8 | SPS | 熔点≥270℃，比重：0.99～1.04 | 511 |
| 9 | PBT | 熔点≥300℃，比重：1.3～1.4 | 817 |
| 10 | 电子部件载体用膜（半成品） | 薄膜比重：0.9～1.1 | 706 |
| 11 | 液化石油气 | - | 8 |

**表2-1 2021年度公司主要能耗情况表**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 主要能源品种名称 | 2021年消耗量 | 2021年产值/万元 | 单位产值能耗 |
| 1 | 自来水 | 84231吨 | 63060 | 1.336吨/万元 |
| 2 | 电 | 20542366.71KW⸱h | 325.759 KW⸱h /万元 |
| 3 | 蒸汽 | 22653吨 | 0.359吨/万元 |
| 4 | 柴油 | 231.4吨 | 0.00367吨/万元 |
| 5 | 天然气 | 230280m³ | 3.652m³/万元 |

**表2-2 2021年度公司生产情况表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品名称 | 2021年产品产量 | 主要能源品种名称 | 2021年消耗量 | 单位产品能耗（吨-能源/吨-产品） |
| 1 | 酚醛树脂 | 19304.7吨 | 自来水 | 73725吨 | 3.819 |
| 2 | 电 | 8798919 KW⸱h | 455.792 |
| 3 | 蒸汽 | 22653吨 | 1.173 |
| 4 | 柴油 | 231.4吨 | 0.012 |
| 5 | 天然气 | 228780 m³ | 11.851 |
| 6 | 酚醛树脂特种功能复合材料 | 11660.8吨 | 自来水 | 6558吨 | 0.562 |
| 7 | 电 | 7785779 KW⸱h | 667.688 |
| 8 | 环氧树脂 | 213.9吨 | 自来水 | 665吨 | 3.109 |
| 9 | 电 | 257082 KW⸱h | 1201.879 |
| 10 | 多层多功能复合膜 | 1338 | 自来水 | 3283吨 | 2.454 |
| 11 | 电 | 3700587 KW⸱h | 2765.760 |
| 12 | 天然气 | 1500 m³ | 1.121 |

**表3 2021年度主要污染物排放情况**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 类型 | 主要污染物 | 执行标准限值 | 许可排放总量/吨 | 2021年  排放总量 | 排放方式 | 超标情况 |
| 废气 | 挥发性有机物 | 60mg/m³ | 4.4638 | 1.969 | 经废气处理设施处理后达标排放至大气 | 未超标 |
| 颗粒物 | 20 mg/m³ | 16.224 | 3.086 |
| 废水 | COD | 500 mg/L | 7.4059 | 5.961 | 经污水处理站处理后排入市政污水处理厂处理 | 未超标 |
| 氨氮 | 45 mg/L | 0.4736 | 0.05665 |
| 总磷 | 8 mg/L | 0.1768 | 0.051 |
| 总氮 | 70 mg/L | 1.309 | 0.276 |
| 备注：挥发性有机物、颗粒物执行《合成树脂工业污染物排放标准》GB31572-2015；  COD执行《污水综合排放标准》GB8978-1996；  氨氮、总磷、总氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T 31962-2015；  许可排放总量为排污许可申请排放总量；  2021年排放总量由2021年度环境监测数据计算。 | | | | | | |

**表4 2021年度有毒有害物质使用情况**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 有毒有害物质名称 | CAS | 2021年使用量 | 用途 |
| 1 | 甲醛 | 50-00-0 | 4877吨 | 生产 |

**表5 2021年度废物产生和处置情况**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 危废名称 | 危废代码 | 2021年处置量 |
| 1 | 废酚醛树脂 | HW13 265-101-13 | 157.044吨 |
| 2 | 硫酸钠废母液 | HW13 265-102-13 | 108.506吨 |
| 3 | 污泥 | HW13 265-104-13 | 437.201吨 |
| 4 | 废碱 | HW35 900-352-35 | 59.227吨 |
| 5 | 废溶剂 | HW06 900-404-06 | 293.517吨 |
| 6 | 废包装物 | HW49 900-041-49 | 19.441吨 |
| 7 | 废桶 | HW49 900-041-49 | 3528个 |
| 8 | 2.5KG废桶 | HW49 900-041-49 | 8.78吨 |

**环境风险防控措施**

1. 每月对员工进行环境知识教育/培训；
2. 各现场有比较完善的环境风险防控措施、应急措施。
3. 制定突发环境事件应急预案与环境风险评估报告已在生态环境局备案；
4. 对环境设施定期进行安全风险评估，并根据评估结果及时改进；
5. 与周边企业签订应急救援协议，共享应急设备设施；
6. 制定环境隐患排查制度、全员实施环境隐患排查并及时整改；
7. 每年定期实施突发环境事件应急演练，及环境相关设施的专项演练和现场处置演练；
8. 储备突发环境事件应急物资并安排专人定期点检维护。