

新浦化学（泰兴）有限公司
氯乙烯装置环保提升改造项目及氯碱装置
安全环保提升改造项目（一阶段）
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：新浦化学（泰兴）有限公司



建设单位法人代表：林嘉华

编制单位法人代表：李侠



项目负责人：胡福宝（氯乙烯环保提升改造），金鹏、王陆军（氯碱装置环保提升一阶段）

填 表 人：吕冬

建设单位：新浦化学（泰兴）有限公司
(盖章)

电话：0523-82568606

传真：/

邮编：225400

地址：泰兴市泰兴经济开发区疏港路 1 号

编制单位：江苏康泽环境科技有限公司
(盖章)

电话：025-85698139

传真：/

邮编：210000

地址：南京市玄武区领智路 56 号 3 幢 707 室



前言

新浦化学（泰兴）有限公司位于泰兴市泰兴经济开发区疏港路1号，主要从事苯乙烯、烧碱（32%）、氯乙烯、热电蒸汽、乙烯、丙烯、聚苯乙烯、聚氯乙烯等产品的生产。

企业于2024年委托南京国环科技股份有限公司编制《新浦化学（泰兴）有限公司氯乙烯装置环保提升改造项目及氯碱装置安全环保提升改造项目环境影响报告表》，并于2024年8月28日取得泰州市生态环境局批复，审批文号：泰环审（泰兴）〔2024〕150号。根据环境影响评价报告表及环评审批意见，建设氯乙烯装置和氯碱装置环保提升改造项目。

项目一阶段实际总投资2646万元，其中氯乙烯装置环保提升改造项目982万元，氯碱装置安全环保提升改造项目1664万元，项目于2024年9月开工建设，2026年6月氯乙烯装置环保提升改造项目新建VCM汽提塔装置以及氯碱装置安全环保提升改造项目中新增事故氯装置和新增氢气深冷装置已建成并进行调试，现已能正常稳定运行，各项环保设施能满足污染物的治理需要，具备竣工环境保护验收条件。本次为一阶段，验收范围为已建成的氯乙烯装置环保提升改造项目新建VCM汽提塔装置以及氯碱装置安全环保提升改造项目中新增事故氯装置和新增氢气深冷装置。新增液氯气化装置、氢压机移位以及部分设施拆除，不在本次验收范围内。

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》和《固定污染源排污许可分类管理名录（2019版）》，企业已于2026年3月20日重新申领排污许可证，有效期至2031年3月19日，排污许可证编号913212836087847472001P，排污许可证已经包括本次验收内容。

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告2018年第9号）等文件的要求，新浦化学（泰兴）有限公司对“氯乙烯装置环保提升改造项目及氯碱装置安全环保提升改造项目（一阶段）”进行自主环保验收，2026年5月对该项目一阶段工程建设现状、污染物排放、环保治理设施的运行等方面进行现场勘察，制定了新浦化学（泰兴）有限公司氯乙烯装置环保提升改造项目及氯碱装置安全环保提升改造项目（一阶段）竣工环境保护验收监测方案，迪天环境技术南京股份有限公司于2026年7月21日~2026年7月22日对厂界噪声现场验收监测；监测期间，本项目正常稳定生产。根据验收监

测数据及环境影响报告表及检测报告相关内容，编制完成本验收监测报告，作为企业自主验收的依据之一。

表一 建设项目情况、验收监测依据和标准

建设项目名称	氯乙烯装置环保提升改造项目及氯碱装置安全环保提升改造项目（一阶段）				
建设单位名称	新浦化学（泰兴）有限公司				
建设项目性质	技改				
建设地点	泰兴市泰兴经济开发区疏港路 1 号				
主要产品名称	/（不改变现有产品方案，不改变主装置产能）				
设计生产能力	/				
实际生产能力	/				
建设项目环评时间	2024 年 4 月	开工建设时间	2024 年 9 月		
调试时间	2026 年 6 月	验收现场监测时间	2026 年 7 月 21 日-22 日		
环评报告表审批部门	泰州市生态环境局	环评报告表编制单位	南京国环科技股份有限公司		
环保设施设计单位	中国成达工程有限公司	环保设施施工单位	氯碱装置：南通四建集团有限公司（土建）、南京扬子检维修有限责任公司（安装）； 氯乙烯装置：山东盛华建设工程有限公司（土建）、中石化工程建设有限公司（安装）		
投资总概算	氯乙烯装置环保提升改造项目：1417 万元 氯碱装置安全环保提升改造项目：3014 万元	环保投资总概算	氯乙烯装置环保提升改造项目：1417 万元 氯碱装置安全环保提升改造项目：1356 万元	比例	氯乙烯装置环保提升改造项目：100 % 氯碱装置安全环保提升改造项目：45 %
实际总概算	一阶段 氯乙烯装置环保提升改造项目：982 万元 氯碱装置安全环保提升改造项目：1664 万元	环保投资	一阶段 氯乙烯装置环保提升改造项目：982 万元 氯碱装置安全环保提升改造项目：1604 万元	比例	98%
验收监测依据	一、建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范 1、《中华人民共和国生态环境法典》（2026 年 8 月 15 日起施行）； 2、《江苏省环境噪声污染防治条例》（江苏省人大常委会，2018 年 3 月 28 日）； 3、《江苏省大气污染防治条例》（2018 年 5 月 1 日施行）； 4、《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2024 年 11 月 28 日修订，				

	自 2025 年 3 月 1 日起施行）； 5、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环控[97]122 号）； 6、《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函[2020]688 号）； 7、《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办[2021]122 号）。 二、建设项目竣工环境保护验收技术规范 1、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（环境保护部，国环规环评[2017]4 号）； 2、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告 2018 年 第 9 号）； 3、《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）； 4、《排污单位自行监测技术指南 聚氯乙烯工业》（HJ 1245-2022）； 5、《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）； 6、《排污许可证申请与核发技术规范 聚氯乙烯工业》（HJ1036-2019）； 7、《排污许可管理办法》（生态环境部 部令第 32 号），2024 年 4 月 1 日。 三、建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定 1、《新浦化学（泰兴）有限公司氯乙烯装置环保提升改造项目及氯碱装置安全环保提升改造项目环境影响报告表》，2024 年 8 月； 2、《关于新浦化学（泰兴）有限公司氯乙烯装置环保提升改造项目及氯碱装置安全环保提升改造项目环境影响报告表的批复》（泰环审（泰兴）（2024）150 号），2024 年 8 月 28 日。
验收监测评价标准、标号、级别、限值	一、废气排放标准 项目废气排放标准与环评一致。 项目正常工况不产生废气，事故工况废气经事故氯废气处理装置吸收后排放。事故氯吸收装置排口执行《烧碱、聚氯乙烯工业污染物排放标准》（GB15581-2016）表 4 中特别排放限值。详见下表。

表 1-1 大气污染物排放标准

废气源	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	标准
事故氯处理装置排口	Cl ₂	5	/	《烧碱、聚氯乙烯工业污染物排放标准》(GB15581-2016)表 4 特别排放限值、表 5 浓度限值

二、废水排放标准

项目废水排放标准与环评一致。

本项目不新增废水。新浦化学公司废水接管至开发区工业污水处理厂处理。新浦化学总排口废水接管标准：除执行园区污水处理厂接管标准，新浦化学公司污水总排口仍需满足《石油化学工业污染物排放标准》(GB31571-2015)、《化学工业水污染物排放标准》(DB32/939-2020)和《烧碱、聚氯乙烯工业污染物排放标准》(GB15581-2016)相应废水排放标准。园区工业污水处理厂尾水水质主要指标(COD、氨氮、总磷)执行《地表水 环境质量标准》(GB3838-2002)中IV类标准(浓度分别为30mg/L、1.5(3)mg/L、0.3mg/L)，其他因子执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中表 1 一级 A 标准以及《化学工业水污染物排放标准》(DB32/939-2020)表 2、表 4 标准限值(从严执行)。接管标准和排放标准详见下表。

表 1-2 废水排放标准

序号	项目	接管标准 (mg/L)	排放标准 (mg/L)
1	pH	6~9	6~9
2	COD	≤250	≤30
3	氨氮 (NH ₃ -N)	≤30	≤1.5 (3)
4	总磷 (以 P 计)	≤3.0	≤0.3
5	总氮 (以 N 计)	≤50	≤15
6	石油类	≤20	≤1
7	悬浮物	≤70	≤10
8	TDS	≤10000	/
9	全盐量	/	≤10000
10	Cl ⁻	4000	-
11	1,2-二氯乙烷	≤0.3	-

	12	氯乙烯	≤0.05	-										
	三、噪声排放标准													
	项目噪声排放标准与环评一致。													
	营运期噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）													
	3 类标准，见下表。													
	表 1-3 噪声排放标准													
	<table><tr><td>污染因子</td><td>单位</td><td>数值 dB(A)</td><td>标准来源</td></tr><tr><td rowspan="2">噪 声</td><td>昼间</td><td>65</td><td rowspan="2">《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准</td></tr><tr><td>夜间</td><td>55</td></tr></table>				污染因子	单位	数值 dB(A)	标准来源	噪 声	昼间	65	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准	夜间	55
	污染因子	单位	数值 dB(A)	标准来源										
	噪 声	昼间	65	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准										
		夜间	55											
四、固体废物标准														
危废暂存场所执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。														
五、施工期排放标准														
施工期噪声执行《建筑施工噪声排放标准》（GB 12523-2025）中的标准；扬尘执行《施工场地扬尘排放标准》（DB32/4437-2022）。														

表二 建设项目工程概况、工艺流程及产污环节

工程建设内容：

项目位于泰兴市泰兴经济开发区疏港路 1 号，在现有预留用地内建设，主要涉及北厂区（新浦化学 C 区）、南厂区 A 区（新浦化学 A 区）、南厂区 B 区（新浦化学 B 区）。

本次验收范围为氯乙烯装置环保提升改造项目新建 VCM 汽提塔装置以及氯碱装置安全环保提升改造项目中新增事故氯装置和新增氢气深冷装置，新增液氯气化装置、氢压机移位以及部分设施拆除建设中，不在本次验收范围内。项目一阶段实际投资约 2646 万元，于 2024 年 9 月开工建设，2026 年 6 月竣工并进行调试，现已能正常稳定运行。

项目周边环境概况：

本次技改项目所在的新浦化学北厂区东侧为新木路，新木路东侧为泰兴梅兰新材料有限公司和新浦化学 PDH 厂区；南侧为如泰运河，如泰运河南侧为新浦化学南厂区；西侧为长江北路，长江北路西侧为长江；北侧为通江河和过船西路，通江路北侧为江苏三木物流有限公司和江苏三蝶化工有限公司。项目周边为工业企业，周边 500m 范围内没有居民区、学校等环境敏感目标。项目地理位置图详见附图 1，周围 500m 概况图见附图 2。VCM 汽提塔局部平面布置、事故氯装置局部平面布置见下图。

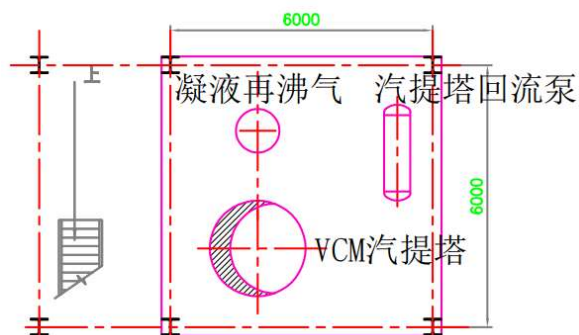


图 2-1 VCM 汽提塔局部平面布置图（一、二期布局相同）

			0.95 km 氯碱技改项目（事故氯装置）最近距离 0.38 km 北厂区最近距离 0.31 km 南厂区最近距离 0.19 km			
	如泰运河	N/S	厂界最近距离 50m	/	III类水	与环评一致
地下水环境	/	/	/	/	/	与环评一致
声环境	/	/	/	/	3 类区	与环评一致
生态环境	长江 （高港区） 重要湿地	N W	厂界最近距离 1.3km	生态空间管控面积 14.06km ²	湿地生态系统保护	与环评一致

建设内容：

项目为环保提升改造项目，无产出产品及产品方案，不改变现有产品方案，不改变主装置产能，不改变现有装置原辅料消耗量。建设项目公用工程及辅助工程见表 2-2，主要设备见表 2-3。

**表 2-2a 一阶段公用及辅助工程、贮运工程和环保工程组成一览表
（氯乙烯装置环保提升改造项目）**

类别	工程名称		环评及批复情况	实际建设情况	备注
本次技改工程	VCM 装置	一期	在 VCM 装置一期，VCM 精制单元增加一套 VCM 汽提塔，现有 VCM 干燥器作为备用设备。	在 VCM 装置 VCM 精制单元增加一套 VCM 汽提塔，现有 VCM 干燥器作为处理氯化氢尾气的备用设备。	与环评一致
		二期	在 VCM 装置二期，VCM 精制单元增加一套 VCM 汽提塔，现有 VCM 干燥器作为备用设备。	在 VCM 装置 VCM 精制单元增加一套 VCM 汽提塔，现有 VCM 干燥器作为处理氯化氢尾气的备用设备。	与环评一致
公用工程	工业水给水		由北厂区净水站供水，本项目正常工况不新增用水	项目正常工况不使用工业水	与环评一致
	排水		清污分流，污水送新浦化学 2#有机废水预处理装置处理后排入园区工业污水处理厂，本项目不新增废水	项目不新增废水	与环评一致
	循环水		一期：8000 m ³ /h 循环水站 二期：12000 m ³ /h 循环水站	依托现有循环水站	与环评一致
	供电		由新浦化学现有 35kV 总变电所供电	依托现有供电装置	与环评一致
	供热		高压蒸汽和低压蒸汽由新浦化学热电厂提供	高压蒸汽和低压蒸汽由新浦化学热电厂提供	与环评一致
	空压站		由热电空压站（设置 5 台 12000Nm ³ /h	依托现有空压站	与环评一致

		空压机（3开2备）、氯乙烯空压站提供装置空气和仪表空气（设置4台3000Nm ³ /h空压机（2用2备））		
环保工程	废气	工艺废气送废气焚烧炉单元处理	项目不新增废气	与环评一致
		HCl事故尾气处理采用吸收处理装置处理	HCl事故尾气处理采用吸收处理装置处理	与环评一致
	废水	现有VCM装置生产废水送新浦化学公司2#污水处理站处理后接管园区工业污水处理厂	项目正常工况不新增废水	与环评一致
	噪声	选用低噪声设备、减振基础等	项目选用低噪声设备	与环评一致
	固废	废液暂存于北厂区5个焦油储罐，其他危废暂存于北厂区557.2m ² 危废库	项目不新增固废	与环评一致
	事故池	厂区现有12000m ³ 事故水池	依托现有事故池	与环评一致

**表 2-2b 一阶段公用及辅助工程、贮运工程和环保工程组成一览表
（氯碱装置安全环保提升改造项目）**

类别	工程名称	环评及批复情况	实际建设情况	备注
本次技改工程	事故氯装置	增加一套事故氯处理系统，事故氯处理能力 2000 Nm ³ /h	已建设一套事故氯处理系统，事故氯处理能力 2000 Nm ³ /h	与环评一致
	液氯气化装置	新建液氯气化厂房，建筑面积约 185 m ² ，增加一套 40 t/h 液氯气化装置	建设中	不在本次验收范围内
	氢压机移位	拆除南厂 A 区的一台闲置氢压机，移至南厂 B 区六期氢压机北厂房，作为六期氢压机备用机组，氢气输送能力为 2880 Nm ³ /h	建设中	不在本次验收范围内
	氢气深冷装置	增加一台氢气深冷器及水气分离缓冲罐等配套设施，深冷器处理能力为 3000Nm ³ /h	已建设一台氢气深冷器及水气分离缓冲罐等配套设施，深冷器处理能力为 3000Nm ³ /h	与环评一致
储运工程	液碱	事故氯单元液碱依托南厂 A 区四、五期电解装置 1 台 38 m ³ 液碱储罐	事故氯单元液碱依托南厂 A 区四、五期电解装置 1 台 38 m ³ 液碱储罐	与环评一致
	次钠	事故氯单元产生的副产 10%次氯酸钠溶液送次钠储罐：南厂 A 区七期氯处理单元废气处理次钠罐设置 2 台 142m ³ 次钠储罐，南厂 A 区装车区设置一个 150 m ³ 次钠罐	事故氯单元产生的副产 10%次氯酸钠溶液送次钠储罐：南厂 A 区七期氯处理单元废气处理次钠罐设置 2 台 142m ³ 次钠储罐，南厂 A 区装车区设置一个 150 m ³ 次钠罐	与环评一致
	管道	本项目新增事故氯气管道及液氯气化装置配套的液氯、氯气、液碱、次钠管道	事故氯气管道已建成，液氯气化装置配套管道未建设	事故氯管道与环评一致，

				液氯气化装置配套管道未建设不在本次验收范围内
公用工程	给水	由北厂区净水站供水，本项目正常工况不使用工业水	由北厂区净水站供水，本项目正常工况不使用工业水	与环评一致
	热水	新建热水槽，供应液氯气化使用	建设中，未依托	不在本次验收范围内
	排水	清污分流，污水送新浦化学南厂区无机废水处理池处理后排入园区工业污水处理厂	清污分流，污水送新浦化学南厂区无机废水处理池处理后排入园区工业污水处理厂	与环评一致
	循环水	依托南厂区现有 7#循环水站	依托南厂区现有 7#循环水站	与环评一致
	供电	由新浦化学现有 35kV 总变电所供电	由新浦化学现有 35kV 总变电所供电	与环评一致
	供热	低压蒸汽由氯碱装置盐酸合成炉自产低压蒸汽提供	建设中，未依托	不在本次验收范围内
	空压站	依托北厂区热电空压站，设置 5 台 12000 Nm ³ /min 空压机（3 用 2 备）	依托北厂区热电空压站，设置 5 台 12000 Nm ³ /min 空压机（3 用 2 备）	与环评一致
	冷冻系统	依托烧碱六期冷冻水系统，制冷量 121×104kCal/h	依托烧碱六期冷冻水系统，制冷量 121×104kCal/h	与环评一致
环保工程	废气	新增一套事故处理塔，尾气由新建 25 m 排气筒排放	新增一套事故处理塔，尾气由新建 25 m 排气筒排放	与环评一致
	噪声	选用低噪声设备、减振基础等	选用低噪声设备、减振基础等	与环评一致
	环境事故应急	依托南厂 A 区现有 5700 m ³ 事故水池，南厂 B 区现有 8300m ³ 事故水池	依托南厂 A 区现有 5700 m ³ 事故水池，南厂 B 区现有 8300m ³ 事故水池	与环评一致

表 2-3 项目一阶段主要生产设备一览表 (南厂区)

序号	设备位号	设备名称	规格或型号	材质	主要介质	数量		备注
						环评	实际建设	
一、事故氯处理装置（南厂 A 区）								
1	6K-603C/D	废氯气风机	额定流量：2000Nm³/h 入口压力：99kPa.A 出口压力：109kPa.A	FRP	氯气	2	2	与环评一致
2	1K-603A/B	废氯气风机	额定流量：2000Nm³/h 入口压力：99kPa.A 出口压力：109kPa.A	FRP	氯气	2	2	与环评一致
3	4K-603A/B	废氯气风机	额定流量：2000Nm³/h 入口压力：99kPa.A 出口压力：109kPa.A	FRP	氯气	2	2	与环评一致

4	5K-603A/B	废氯气风机	额定流量: 2000Nm ³ /h 入口压力: 99kPa.A 出口 压力: 109kPa.A	FRP	氯气	2	2	与环评 一致
5	6K-603A/B	废氯气风机	额定流量: 2000Nm ³ /h 入口压力: 99kPa.A 出口 压力: 109kPa.A	FRP	氯气	2	2	与环评 一致
6	01C0703A/ B	废氯气风机	额定流量: 2000Nm ³ /h 入口压力: 99kPa.A 出口 压力: 109kPa.A	FRP	氯气	2	2	与环评 一致
7	02C0001A/ B	尾气风机	额定流量: 2000Nm ³ /h 入口压力: 98kPa.A 出口 压力: 102kPa.A	钛	氯气	2	2	与环评 一致
8	02T0001	事故氯吸收塔	容积: 12.8m ³ 尺寸: Ø1200mm×12600mm	FRP/P VC	氯气、氢 氧化钠溶 液、次氯 酸钠溶液	1	1	相比于 环评设 备数量 未变 化, 容 积减小
9	02T0002	事故氯 尾气塔	容积: 12.8m ³ 尺寸: Ø1200mm×12600mm	FRP/P VC	氯气、氢 氧化钠溶 液、次氯 酸钠溶液	1	1	相比于 环评设 备数量 未变 化, 容 积减小
10	02V0001A/ B	事故氯 循环槽	容积: 69.8m ³ 尺寸: Ø4600mm×4200mm	FRP/P VC	氢氧化钠 溶液、次 氯酸钠溶 液	2	2	与环评 一致
11	02V0002A/ B	事故氯 配碱循 环槽	容积: 69.8m ³ 尺寸: Ø4600mm×4200mm	FRP/P VC	氢氧化钠 溶液	2	2	与环评 一致
12	02P0001A/ B	吸收塔 循环泵	额定流量: 50m ³ /h	钛	氢氧化钠 溶液、次 氯酸钠溶 液	2	2	与环评 一致
13	02P0002A/ B	尾气塔 循环泵	额定流量: 50m ³ /h	钛	氢氧化钠 溶液、次 氯酸钠溶 液	2	2	与环评 一致
14	02P0003/02 P0004	吸收塔 溶液输 送泵	额定流量: 60m ³ /h	钛	次氯酸钠 溶液	2	2	与环评 一致
15	02E0001	循环液	换热面积: 66.7m ²	钛	次氯酸钠	1	1	与环评

		冷却器			溶液			一致
16	02E0002	尾气塔冷却器	换热面积: 66.7m ²	钛	废气	1	1	与环评一致
17	02V0003	次氯酸钠溶液槽	容积: 322m ³ 尺寸: Ø7500mm×6000mm	FRP/PVC	次氯酸钠溶液	1	1	与环评一致
二、液氯气化装置技改(南厂B区)								
18	6E611A/B	液氯气化器	处理能力: 40t/h 盘管式, Φ1800×2500T.L/4700F=39.8m ²	Q345D	氯气	2	/	建设中, 不在本次验收范围
19	6V611	氯气缓冲罐	Φ2000×3000H/4750V=1.68m ³	Q345R	氯气	1	/	建设中, 不在本次验收范围
20	6V612	热水槽	Φ4000×4000H/3616V=50m ³	S30408	热水	1	/	建设中, 不在本次验收范围
21	6P612A/B	热水泵	Q=330m ³ /hH=41.7m	304SS	热水	2	/	建设中, 不在本次验收范围
22	6E612	热水加热器	板式	S30408	热水、蒸汽	1	/	建设中, 不在本次验收范围
三、六期氢处理技改(南厂B区)								
23	6K-3002D	氢压机	2880Nm ³ /h	组合件	氢气	1	/	建设中, 不在本次验收范围
四、六期氢处理高压氢增加深冷技改(南厂B区)								
24	6E-3004	氢气深冷器	3000Nm ³ /h, 10℃	CS/304SS	氢气	1	/	与环评一致

25	6V-3009	排凝罐	Φ800mm×H1000mm	CS	冷凝液	1	/	与环评一致
----	---------	-----	----------------	----	-----	---	---	-------

表 2-3 项目一阶段主要生产设备一览表（北厂区）

序号	设备位号	设备名称	型号			数量/台		备注
			环评	实际建设		环评	实际建设	
				一期	二期			
1	T083/T2083	VCM 汽提塔	29m ² φ1200/φ2000×25m	18.2m ² φ1200/φ2000×25m	27.2m ² φ1200/φ2000×25m	2	2	相比于环评设备数量未变化，换热器总面积减小，容积减小
2	T043/T2043	VCM 汽提塔凝液再沸器	列管换热器 107 m ²	列管换热器 92.1 m ²	列管换热器 110.5 m ²	2	2	
3	T033/T2033	VCM 汽提塔冷凝器	列管换热器 75 m ²	列管换热器 47.3 m ²	列管换热器 68.6 m ²	2	2	
4	T133/T2133	VCM 产品冷却器	列管换热器 153 m ²	列管换热器 124.32 m ²	列管换热器 138.18 m ²	2	2	
5	T113/T2113	VCM 汽提塔回流罐	6m ³ φ1500×4.5m	3.8m ³ φ1200×4.5m	3.8m ³ φ1200×4.5m	2	2	
6	T153A/S/T2153A/S	VCM 汽提塔回流泵	MCNPF50-25-3 15/B3	MCNPF50-2 5-3 15/B3	MCNPF50-2 5-3 15/B3	4（2 用 2 备）	4（2 用 2 备）	与环评一致

表 2-4 项目一阶段新建管道一览表

所处装置	物料	起点	终点	长度 (m)	内径 (mm)	温度 (°C)	压力 (MPa)	备注
事故氯装置	事故氯气	南厂 A 区氯碱四期氯储槽厂房、南厂 A 区氯碱五期氯储槽厂房、南厂 A 区氯碱六期氯储槽厂房	南厂 A 区事故氯吸收单元	380	300	常温	-0.007~0	与环评一致
		南厂 B 区氯碱六期氯储槽厂房、南厂 B 区氯碱七期氯储槽厂房、南厂 A 区液氯装卸站		890	300	常温	-0.007~0	与环评一致
	液碱	南厂 A 区	32%液碱主管	55	150	15~60	0.5	与环评一致
	次钠	南厂 A 区事故氯吸收单元	南厂 A 区 10%次钠储罐	240	150	15~60	0.5	与环评一致
		南厂 A 区事故氯吸收单元	南厂 B 区 10%次钠储罐	800	150	15~60	0.5	与环评一致

液氯汽化装置	液氯	六期液氯厂房	南厂 B 区液氯气化装置	190	100	3	0.8	建设中，不在本次验收范围
	氯气	南厂 B 区液氯气化装置	南厂 B 区七期氯气压缩	250	350	45	0.4	

表 2-5 项目一阶段拆除管道一览表

物料	起点	终点	长度(m)	内径(mm)	温度(°C)	压力(MPa)	备注
事故氯气	南厂 A 区氯碱四期氯储槽厂房	南厂 A 区捕消塔	50	600	常温	微负压	拆除中，不在本次验收范围
	南厂 A 区氯碱五期氯储槽厂房	南厂 A 区捕消塔	125	600	常温	微负压	
	南厂 B 区氯碱六期氯储槽厂房	南厂 A 区捕消塔	30	600	常温	微负压	
	南厂 B 区氯碱七期氯储槽厂房	六期事故氯吸收单元	80	350	常温	0.005	
	南厂 A 区液氯装卸站	南厂 A 区捕消塔	220	600	常温	微负压	

南厂区



事故氯处理系统（本次新建的两塔及管线）

	
液氯充装吸收单元（已按照环评要求停用）	捕消事故台吸收单元（已按照环评要求停用）
	
二级碱喷淋（事故系统使用的）	25m 高排气筒（事故系统使用的）
	
氢气探冷器	水气分离缓冲罐
	/
氢气冷凝水回用管线及标识	/

北厂区	
	
氯乙烯装置（一期）VCM 汽提塔	氯乙烯装置（二期）VCM 汽提塔

原辅材料消耗及水平衡：

根据环评及批复本项目为环保提升改造项目不涉及主要工艺生产和原辅料消耗。

表 2-6 项目一阶段能源消耗一览表

序号	名称	规格	单位	吨产品消耗	小时消耗		备注
					正常	最大	
北厂区	循环水	$\Delta T=8^{\circ}\text{C}$	m^3	1.4	88	90	与环评一致
	工业水	常温	m^3	/	0	2	与环评一致
	蒸汽冷凝	143°C	t	0.154	9.6	9.8	与环评一致
	仪表空气	0.7MPaG，露点为 -40°C	Nm^3	0.56	35	38.5	与环评一致
	装置空气	0.7MPaG	Nm^3	/	0	50	与环评一致
	低压蒸汽	0.3MPaG，饱和	t	/	0	1.375	与环评一致
	电	380V	kWh	0.784	49	53.9	与环评一致
南厂区	氮气	0.3MPaG	Nm^3	/	0	50	与环评一致
	纯水	常温	m^3	/	0	2	与环评一致
	循环水	$\Delta T=8^{\circ}\text{C}$	m^3	/	100	/	与环评一致
	仪表空气	0.7MPaG，露点为 -40°C	Nm^3	/	40	/	与环评一致
	冷冻水	7°C ， $\Delta T=5^{\circ}\text{C}$	Nm^3	/	6	/	与环评一致
	电	380V	kWh	/	80	/	与环评一致
南北厂区	低压蒸汽	0.4MPaG，饱和	t	/	6.0	7.2	与环评一致

本项目水平衡图如下：

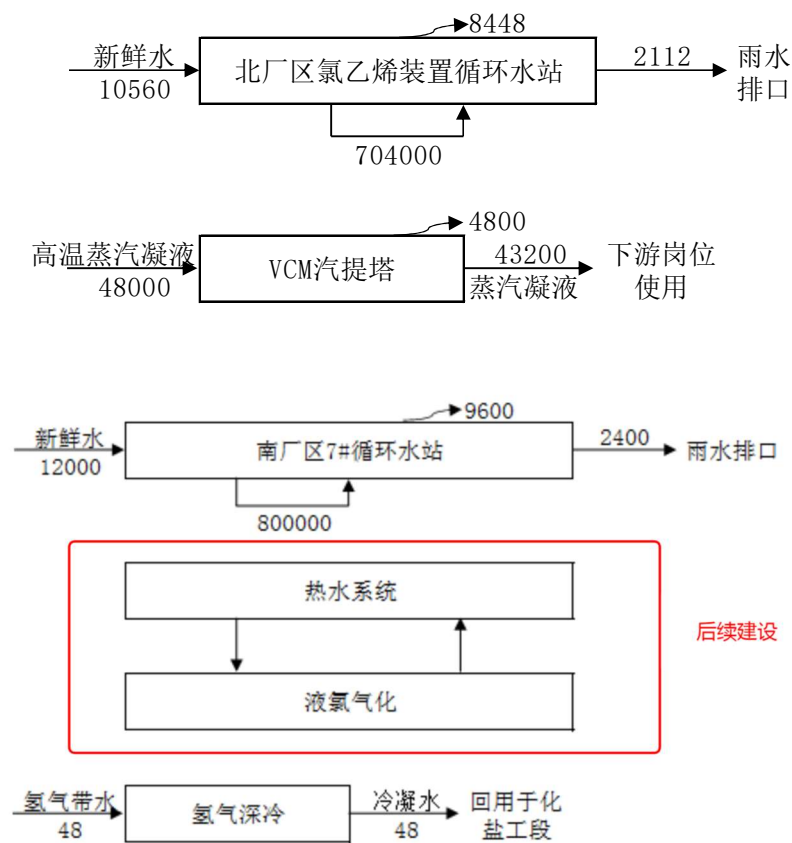


图 2-3 项目一阶段实际水平衡图 (t/a)

1、VCM 装置工艺如下

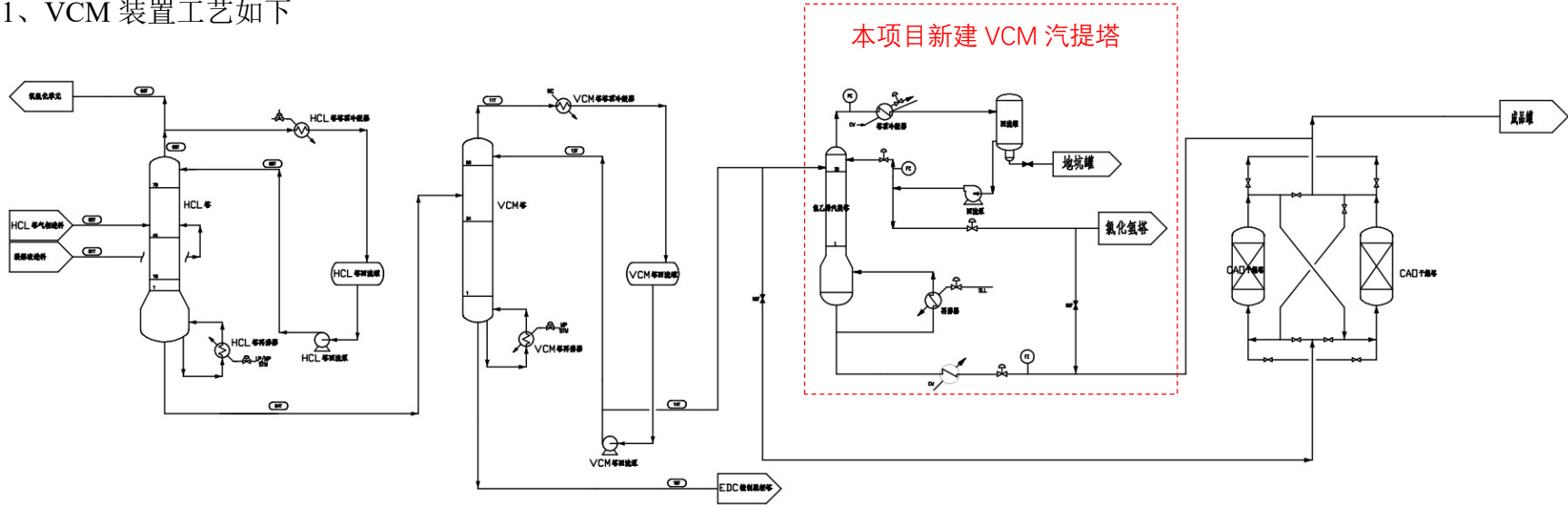


图 2-4 VCM 装置工艺流程图

具体工艺流程描述如下：

VCM 装置包括直接氯化单元、氧氯化单元、EDC 精制单元、裂解单元、VCM 精制单元，本次技改的是 VCM 精制单元。二氯乙烷在裂解单元裂解后，生成氯乙烯和氯化氢，二氯乙烷的转化率为 55%~58%，故在生成物中包含有大量未能转化的二氯乙烷。VCM 精制单元主要是将氯乙烯、氯化氢和未裂解的二氯乙烷逐一分离。

从裂解单元来的物料先进入 HCl 塔 T081/T2081，该塔将物料中的氯化氢从氯乙烯和二氯乙烷中分离出来。塔顶部出来的氯化氢经换热后送往氧氯化单元作为原料，塔底物料主要是二氯乙烷/氯乙烯混合物，通过压差进入氯乙烯塔 T082/T2082，在 T082/T2082 中将二氯乙烷和氯乙烯分离。现有的 CaO 干燥器保留备用。

装置正常运行期间，氯乙烯塔塔顶出来的 VCM 将送往 VCM 汽提塔进行除酸干燥。

一期氯乙烯塔出来的 VCM 进入一期 VCM 汽提塔 T083，正常工况下采用氯乙烯装置自产的外送蒸汽凝液（128~140℃）作为热源，异常工况采用 0.3Mpa 蒸汽加热。汽提合格后的产品 VCM 经冷却后靠压差送入 VCM 球罐，汽提塔顶气体返回 HCl 塔 T082。二期氯乙烯塔出来的 VCM 进入二期 VCM 汽提塔 T2083，正常工况下采用 G2053A/S 外送蒸汽凝液作为热源，异常工况采用 0.3Mpa 蒸汽加热。汽提合格后的产品 VCM 经冷却后靠压差送入 VCM 球罐，汽提塔顶气体返回 HCl 塔 T2082。改用汽提塔除酸工艺后，可避免 VCM 气体排放及固废产生，从而提高装置环保水平。

2、事故氯装置工艺流程

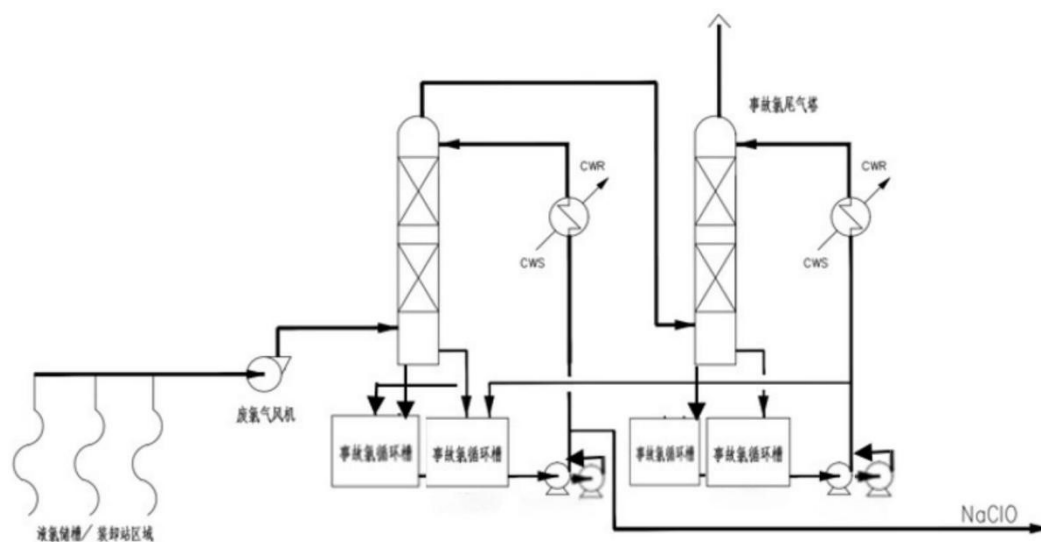


图 2-5 事故氯装置工艺流程及产污环节图

具体工艺流程描述如下：

对四五六七期液氯储槽厂房和液氯装卸站增加一套液氯储槽泄漏事故氯处理系统。

将各期液氯储槽厂房内现有的抽空管道以及新增的液氯气化区的抽空管道接至新增的事故氯风机，然后送至事故氯吸收塔，用事故氯循环槽来的吸收碱液进行吸收，吸收反应后的尾气再进入事故氯尾气塔进一步用碱液吸收，使排出尾气达标后经风机在 25m 高处排至大气。最终的次氯酸钠吸收液送至现有七期或现有罐区的次氯酸钠储槽。事故氯系统安装碱浓度在线分析，控制循环碱浓度 $\geq 5\%$ ，循环碱流量设有远传流量计和低、低低报警。

3、氢气深冷装置工艺流程

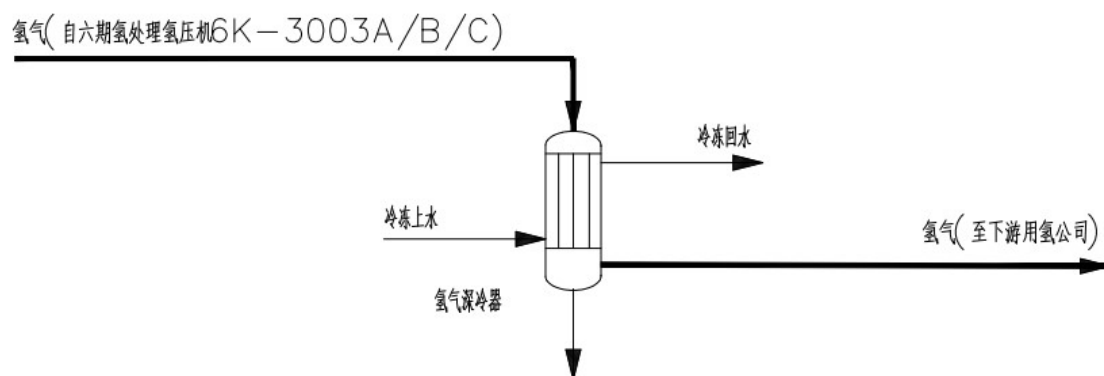


图 2-6 氢气深冷装置工艺流程图

工艺流程：在烧碱装置六期氢处理扬子氢压机（6K-3003A/B/C）出口的循环水冷却器（6E-3003）之后，水气分离缓冲罐（6F-3002）之前，增加一台氢气深冷器，用六期氯处理三洋机组的冷冻水深冷至 10°C ，再进入现有的水气分离缓冲罐（6F-3002）。氢气深冷器出来的冷凝水先进入排凝罐，在液位控制下自动排凝。冷凝水回用于化盐工序。

表三 主要污染源、污染物处理和排放

1、施工期环境影响

项目一阶段施工期间对废水扬尘、噪声、建筑垃圾等进行了收集、治理和控制，未发生污染事故，目前一阶段施工期已经结束，其环境影响已随施工期的结束而消失。

2、废气

项目正常工况不产生废气，四、五、六、七期液氯储槽厂房和液氯装卸站事故氯气、充装废气，经事故氯废气处理装置吸收后排放。

表 3-1 一阶段事故氯吸收系统建设内容

厂 区	环评		实际		备注
	事故氯废气来源	事故氯吸收单元	事故氯废气来源	事故氯吸收单元	
南 厂 A 区	四、五、六、七期 液氯储槽厂房和 液氯装卸站事故 氯气、充装废气	新建事故氯处理 单元（二级碱吸 收）	四、五、六、七期 液氯储槽厂房和 液氯装卸站事故 氯气、充装废气	新建事故氯处理 单元（二级碱吸 收）	与环评 一致

3、废水

项目不增加污水，氢气冷凝水回收后回用于化盐工段，与环评一致。

3、噪声

本项目一阶段主要噪声源有工艺泵和风机等，厂房主要采取基础减振、建筑物隔声、合理布局等途径进行噪声污染防治和控制。通过采用选用低噪声设备、厂房隔音、合理布局、基础减振等措施后厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，对周围环境影响较小。

4、固体废弃物

本项目不增加固废产生量。

氯乙烯装置技改新增汽提塔，原有中和干燥塔仅在开车期间含水量较大的时候使用，因此本次技改可减少废 CaO 干燥剂产生量。技改前废 CaO 干燥剂为 240 t/a，技改后，废 CaO 干燥剂产生量按照每年更换一次计，约为 12 t/次，每年大约开停车一次。现有项目废 CaO 干燥剂为一般固废，回用于热电装置，作为脱硫剂使用。

表 3-2 本项目一阶段固废变化情况一览表

序 号	固废名称	年产生量 t/a		位置	堆放场所规模	贮存方式
		环评	实际			
1	废 CaO 干燥剂	12	暂未产生	原辅料库	40m ²	吨袋

5、土壤和地下水

本项目已按照环评要求做好分区防渗措施，装置区等已进行重点防渗。

表 3-3 项目一阶段分区防渗划分一览表

序号	分区类别	名称	防渗区域	防渗等级	备注
1	重点防渗区	各种污水井及各种污水池	生产污水的检查井、水封井、渗透液检查井、污水池、事故水池和初期雨水提升池地板及壁板	等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 1.0 \times 10^{-7} cm/s$; 或参照 GB18598 执行	与环评一致
2		污水沟和地下管道	生产污水（含初期雨水）等各种沟槽和地下管道		与环评一致
3	一般防渗区	氯乙烯一期、二期装置区 VCM 汽提塔装置区	地面	等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 1.0 \times 10^{-7} cm/s$; 或参照 GB18598 执行	与环评一致
4		事故氯装置	围堰		与环评一致
5	简单防渗区	液氯气化站	地面	一般地面硬化	建设中，不在本次验收范围内
6		氢压机棚	地面		建设中，不在本次验收范围内

6、风险防范措施

项目依托的现有项目风险防范措施主要有事故水应急池及排水收集措施、雨排水系统防控措施、消防水系统、消防设施、三级风控措施、可燃气体及有毒气体报警装置以及风险事故应急物资等。根据环境突发事件应急预案，VCM 装置设置可燃气体报警装置和有毒气体报警装置，事故氯处理装置排口设置有毒报警装置，氢气深冷装置所在车间设置可燃气体报警装置。

7、“三同时”落实情况

项目为环保提升改造项目，建成后环保设施能够满足污染物达标排放及其他相关环保要求。

表 3-4 一阶段环境保护措施监督检查清单

环境要素	排放口（编号、名称）/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准	备注
大气环境	事故氯装置排口	氯气	二级碱吸收	《烧碱、聚氯乙烯工业污染物排放标准》（GB15581-2016）表	与环评一致

				4 特别排放限值	
声环境	机泵、风机、氢压机	等效声级	选用低噪声设备、减震、消声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准	与环评一致
固体废物	本次技改不新增固体废物				与环评一致
土壤及地下水污染防治措施	分区防渗措施及跟踪监测技术				与环评一致
环境风险防范措施	本项目依托的现有项目风险防范措施主要有事故水应急池及排水收集措施、雨排水系统防控措施、消防水系统、消防设施、三级风控措施、可燃气体及有毒气体报警装置以及风险事故应急物资等。 按相关要求在 VCM 汽提塔设置可燃气体报警装置和有毒气体报警装置，事故氯处理装置排口、液氯气化装置设置有毒报警装置，在氢压机、氢气深冷装置设置可燃气体报警装置，管线采取防腐措施，设立实时、预警、连锁紧急关断系统。巡线员定期巡线，发现危及管道安全的情况及时处理和汇报。				液氯气化装置、氢压机移动未建设，不在本次验收范围内

表四 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

一、建设项目环境影响报告表主要结论 项目建设符合国家和地方产业政策，以及相关环保管理要求。项目生产过程中采用了清洁的生产工艺，所采用的污染防治措施技术经济可行，能保证各种污染物稳定达标排放，排放的污染物对周围环境影响较小。从环保角度分析，本项目建设具有环境可行性。			
二、审批部门审批决定 本项目环评报告表于 2024 年 8 月 28 日取得泰州市生态环境局批复（泰环审（泰兴）〔2024〕150 号），环评批复要求及落实情况见表 4-1。			
表4-1 环评批复要求及落实情况			
序号	批复内容	执行情况	备注
1	你公司在工程设计、建设和运行管理过程中必须落实《报告表》提出的各项环保要求，严格执行“三同时”，并着重做好以下工作：	项目在工程设计、建设和运行管理过程中落实《报告表》提出的各项环保要求，严格执行“三同时”。	已落实
2	按照“雨污分流、清污分流、分类收集、深度处理、分质回用”的原则设计全厂排水系统及废水处理处置方案。项目氢气冷凝水回用于化盐工段，不得外排。	项目按照“雨污分流、清污分流、分类收集、深度处理、分质回用”的原则设计全厂排水系统及废水处理处置方案。项目氢气冷凝水回用于化盐工段，不外排。	已落实
3	采取切实有效的废气污染防治措施，从源头进行控制，对废气收集治理。氯碱装置液氯储槽、液氯装卸站事故工况废气收集至“二级碱吸收”装置处理，尾气通过25m高排气筒排放。	项目采取切实有效的废气污染防治措施，从源头进行控制，对废气收集治理。氯碱装置液氯储槽、液氯装卸站事故工况废气收集至“二级碱吸收”装置处理，尾气通过25m高排气筒排放。	已落实
4	合理规划生产布局，选用低噪设备，采取有效的噪声防治措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类区标准。	项目合理规划生产布局，选用低噪设备，选用低噪声设备、基础减振等噪声防治措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类区标准。	已落实
5	按照“减量化、资源化、无害化”原则，对运营过程中产生的各类固废规范暂存、处理或综合利用。	项目按照“减量化、资源化、无害化”原则，对运营过程中产生的各类固废规范暂存、处理或综合利用。	已落实
6	按照《报告表》要求，进一步落实各项环境风险防范和事故减缓措施，制定环境风险应急预案。建立健全各项环保管理制度，落实环保工作责任制，加强环境安全管理，定期组织开展环境风险应急预案演练，杜绝污染事故发生。	项目按照《报告表》要求，进一步落实各项环境风险防范和事故减缓措施，制定环境风险应急预案。建立健全各项环保管理制度，落实环保工作责任制，加强环境安全管理，定期组织开展环境风险应急预案演练，杜绝污染事故发生。	已落实

7	对照《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》(苏环办[2020]101号)中的相关要求,针对本项目涉及的环境治理设施,主动与应急管理部门对接,尽快开展安全风险辨识管控工作,按规定主动履行安全相关手续,健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度,严格依据标准规范建设环境治理设施,确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	已对照《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》(苏环办[2020]101号)中的相关要求,针对本项目涉及的环境治理设施,主动与应急管理部门对接,开展安全风险辨识管控工作,按规定主动履行安全相关手续,健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度,严格依据标准规范建设环境治理设施,确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	已落实
8	落实《报告表》中提出的各项要求及建议。	项目已落实《报告表》中提出的各项要求及建议。	已落实

三、建设项目内容变动情况

项目一阶段主要变动:

事故氯吸收塔、事故氯尾气塔容积减小, VCM 汽提塔、VCM 汽提塔回流罐容积减小, 以及 VCM 汽提塔凝液再沸器、VCM 汽提塔冷凝器、VCM 产品冷却器换热器总面积减小, 设备参数减小, 数量未变化。

因本项目为氯乙烯装置环保提升改造项目及氯碱装置安全环保提升改造项目(一阶段), 不涉及生产装置产能及生产工艺, 故对照《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单(试行)>的通知》(环办环评函[2020]688 号)中的建设项目重大变动清单, 项目一阶段变动情况见表 4-2。

经分析, 建设项目在实际建设过程中基本与环评内容一致, 因此, 对照《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单(试行)>的通知》(环办环评函[2020]688 号)的建设项目重大变动清单, 本项目一阶段未发生重大变动。

表4-2 一阶段项目变动情况一览表(环办环评函[2020]688号)

序号	《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单(试行)>的通知》(环办环评函[2020]688号)内容		实际建设情况	是否构成重大变动
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	本项目使用功能未发生变化	否
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上	本项目生产、处置, 储存能力未增大, 未导致污染物种类及污染物排放量增加	否
3		生产、处置或储存能力增大, 导致废水第一类污染物排放量增加的。		否
4		位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大, 导致相应污染物排放量增加的(细颗粒物不达标区, 相应污		否

		染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。		
5	地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	本项目不涉及重新选址，也不涉及在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）	否
6	生产工艺	新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一：（1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；（2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；（3）废水第一类污染物排放量增加的；（4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	项目不涉及新增产品品种或生产工艺，也不涉及主要原辅材料、燃料变化，项目设备容积、总换热面积减小，未导致新增污染物种类和污染物排放量增加	否
7		物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	本项目物料运输、装卸、贮存方式均未发生变化	否
8	环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	本项目废气污染防治措施未发生变化	否
9		新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	本项目未新增废水排放口，未由间接排放改为直接排放	否
10		新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	本项目未新增废气排放口	否
11		噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	噪声、土壤或地下水污染防治措施均未发生变化	否
12		固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环	固体废物处置方式未发生变化	否

		境影响加重的。		
13		事故废水暂存能力或拦截设施变化,导致环境风险防范能力弱化或降低的。	本项目事故废水暂存能力及拦截设施未发生变化	否
根据以上分析,建设项目在实际建设过程中基本与环评内容一致,不会新增污染因子,不会导致污染物排放量、范围或强度增加,不存在可能导致环境影响显著变化(特别是不利环境影响加重)的情况,不会改变原环评结论。因此,对照《污染影响类建设项目综合重大变动清单(试行)》(环办环评函[2020]688号),本项目未发生重大变动,可以纳入竣工环境保护验收管理。				

表五 验收监测质量保证及质量控制

本次环保验收委托迪天环境技术南京股份有限公司监测，资质证书编号231012341054（详见附件5），迪天环境技术南京股份有限公司采取的验收监测质量保证及质量控制措施如下：

（1）本次验收监测的质量保证严格按照《环境监测技术规范》和有关环境检测质量保证的要求进行样品采集、保存、分析等，全程进行质量控制。

（2）监测人员经过考核并持有江苏省环境监测上岗证合格证书；所有监测仪器经过计量部门检定/校准并在有效期内；现场监测仪器使用前后经过校准。

（3）监测数据和报告实行三级审核。

1、监测分析方法及监测仪器

监测仪器信息及分析方法见表5-1、表5-2。

表 5-1 监测分析方法

类别	检测项目名称	检测依据	检出限
噪声	厂界噪声	GB 12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》	-

表 5-2 监测分析仪器

类别	检测项目名称	仪器编号	仪器名称
噪声	厂界噪声	J1031	手持多合一气象仪 YGY-QXM
		J0460	多功能声级计 AWA5688
		J0594	声校准器 AWA6221B

2、监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声质量控制见过分别见表5-3。

表 5-3 声级计校准结果统计表

检测日期		声校准器标称声压级 dB(A)	测量前校准示值 dB(A)	测量后校准示值 dB(A)	允差 dB	校准结果
2026年7月21日	昼	95.3	95.3	95.3	±0.5	合格
	夜	93.2	93.2	93.1	±0.5	合格
2026年7月22日	昼	93.5	93.5	93.5	±0.5	合格
	夜	93.3	93.3	93.3	±0.5	合格

表六 验收监测内容

一、验收监测内容

此次竣工验收监测是对新浦化学（泰兴）有限公司氯乙烯装置环保提升改造项目及氯碱装置安全环保提升改造项目（一阶段）环保设施的建设、运行和管理进行全面考核，对环保设施进行现场勘查，对排污状况进行现场监测，评价本项目污染物排放是否符合国家标准及批复要求。

项目一阶段事故氯装置已经建成，根据环评及批复，事故氯装置仅在应急情况下使用，事故氯装置建成后未发生事故状况，故本次一阶段验收无相关监测数据。监测期间项目各类环保设施正常运行、工况稳定。

1、噪声

本次根据环评及批复项目一阶段噪声设备只涉北厂区和南厂区 A 区，南厂区 B 区噪声设备未建设，本次噪声验收监测内容见表 6-1 和附图 4。

表 6-1 噪声监测点位及频次

编号	监测点位名称	监测点位	监测因子	监测频次
N1	北厂区噪声	东厂界外 1m 处	等效(A)声级	2 次/天(昼夜各 1 次)， 共 2 天
N2		南厂界外 1m 处		
N3		西厂界外 1m 处		
N4		北厂界外 1m 处		
N5	南厂区 A 区噪声	东厂界外 1m 处		
N6		南厂界外 1m 处		
N7		西厂界外 1m 处		
N8		北厂界外 1m 处		

表七 验收监测期间生产工况记录及验收监测结果

一、验收监测期间工况记录

企业委托迪天环境技术南京股份有限公司于 2026 年 7 月 21 日~2026 年 7 月 22 日对氯乙烯装置环保提升改造项目及氯碱装置安全环保提升改造项目（一阶段）进行了竣工环境保护验收监测并出具监测报告[报告编号：DTHJ（环）字第 20261095 号]。监测期间该项目事故氯装置未启动不具备检测条件，其他生产及各类环保设施正常运行、工况稳定，满足验收监测要求。

表 7-1 一阶段监测工况调查结果

监测日期	产品名称	设计生产能力		实际生产能力/d	日生产负荷%
		/a	/d		
2026 年 7 月 21 日	VCM	540880t	1622.64t	1549.68t	95.5
	氢	14500t	40t	24t	60
2026 年 7 月 22 日	VCM	540880t	1622.64t	1546.97t	95.3
	氢	14500t	40t	24t	60

二、验收监测结果

（1）噪声监测结果

根据迪天环境技术南京股份有限公司出具的验收监测数据（报告编号：DTHJ（环）字第 20261095 号），一阶段噪声监测结果见表 7-2。

表 7-2 噪声监测结果

厂区	测点编号	采样地点	主要声源	2026 年 7 月 21 日		2026 年 7 月 22 日	
				昼间	夜间	昼间	夜间
北厂区	Z1	东厂界外 1m	厂界噪声	64	54	63	54
	Z2	南厂界外 1m	厂界噪声	60	55	64	55
	Z3	西厂界外 1m	厂界噪声	57	54	64	53
	Z4	北厂界外 1m	厂界噪声	57	54	61	54
南厂区 A 区	Z5	东厂界外 1m	厂界噪声	61	55	64	54
	Z6	南厂界外 1m	厂界噪声	58	54	62	55
	Z7	西厂界外 1m	厂界噪声	57	54	62	55
	Z8	北厂界外 1m	厂界噪声	63	55	56	55
/	《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类			65	55	65	55
/	达标情况			达标	达标	达标	达标

噪声监测结果表明：厂界各监测点昼间噪声检测值范围为 56dB(A)~64dB(A)，夜间噪声监测范围为 53dB(A)~55dB(A)，昼夜间厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。

三、污染物总量核算

项目不涉及新增总量。

表八 验收监测结论

一、监测结论

1、环境保护设施调试效果

根据验收监测结果，各污染物能够达标排放，同时土壤、地下水和风险防范措施也均按照环评要求落实到位，环境保护设施基本可行。

2、污染物排放监测结果

(1) 噪声监测结果表明：厂界各监测点昼间噪声检测值范围为 56dB(A)~64dB(A)，夜间噪声监测范围为 53dB(A)~55dB(A)，昼夜间厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。

(2) 污染物排放总量：项目不涉及新增总量。

(3) 项目变动情况：根据前文分析，本项目变动内容主要有事故氯吸收塔、事故氯尾气塔，以及 VCM 汽提塔、VCM 汽提塔凝液再沸器、VCM 汽提塔冷凝器、VCM 产品冷却器、VCM 汽提塔回流罐等设备参数调整，数量未变化，经判断，本项目变动不属于重大变动。

3、工程建设对环境的影响

该项目已基本履行了环保“三同时”制度（工程相应的环保设施与主体工程同时设计、同时施工），基本落实了各类污染防治措施，制定了相关环境管理制度和环保岗位职责，各项污染物均能够达标排放，未对环境造成明显不利影响。

二、验收结论

基于上述验收监测结果、工程建设对环境的影响以及环评批复落实情况，新浦化学（泰兴）有限公司《氯乙烯装置环保提升改造项目及氯碱装置安全环保提升改造项目（一阶段）》，总体符合《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（环境保护部，国环规环评[2017]4 号）、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告 2018 年第 9 号）等文件的要求，具备竣工环境保护验收条件，不属于不予通过的情形，建议通过竣工环境保护验收。