

## 昭通市鼎安科技有限公司安全评价现场勘验记录

项目名称：广西锦泽化工有限公司年产 10 万吨环氧氯丙烷技改项目  
(一期、二期) 安全预评价。

评价项目现场企业陪同人员：黄恩部

现场勘验日期：2021 年 8 月 10 日至 2021 年 8 月 13 日

工艺路线：原有 6 万吨环氧氯丙烷装置为甘油氯化法，现对原有工  
艺及设备进行改造，并按改造后的工艺进行扩能到 10 万吨/年环氧氯  
丙烷，改造后工艺技术方法仍为甘油氯化法。

技术来源：该建设项目工艺技术来源由天津凯赛特科技有限公司提供  
技术服务，双方签订有技术服务合同。

生产规模和主要建设内容：

一期生产规模：一期改建年产 2 万吨环氧氯丙烷，年副产 5 万吨  
30%-45%氯化钙母液。主要建设内容：改建氯化单元、新建二氯丙醇  
单元，改建皂化单元、改建环氧氯丙烷精馏单元，改建其它辅助单元。

二期生产规模：二期扩建年产 1 万吨环氧氯丙烷，年副产 3 万吨二  
水氯化钙。主要建设内容：改建氯化单元、新建二水氯化钙单元。

项目利旧情况：

原有环氧氯丙烷装置部分设备管道及公用工程能用则用，不能利用的  
拆除重建，拟重新引进部分工艺技术进行改造。

生产装置区周边环境概况：

广西锦泽化工有限公司年产 10 万吨环氧氯丙烷技改项目位于田东县  
石化工业园区内，项目所在地块的总用地面积约为 58043.99 m<sup>2</sup> (折

合 87.07 亩)。项目用地东面为广西田东锦鑫化工有限公司的分解槽装置区；南面为锦江集团综合楼、食堂、员工活动等；西面为广西田东锦盛化工有限公司的烧碱生产区；北面是广西田东锦鑫稀有金属材料有限公司。

工艺控制情况：

采用 DCS 集散型控制系统，对生产过程进行集中管理和分散控制。

安全仪表系统：拟设 SIS 安全仪表系统，SIS 系统回路为 SIL1 等级。

上下游工艺关系：

(1) 该项目环氧氯丙烷生产装置区的甘油、辛癸酸等外购。

(2) 主要原料高纯氯化氢气体 (HCL) 由广西田东锦亿科技有限公司通过管道输送至氯化装置。

(3) 尾气吸收液 NaOH 拟由广西田东锦盛化工有限公司烧碱装置通过管道输送至本项目两个 10m<sup>3</sup> 的氢氧化钠溶液储罐暂存。

(4) 热风炉燃料拟采用氢气，拟利用广西田东锦盛化工有限公司盐水电解产生的氢气。

(5) 生产二水氯化钙用氢氧化钙溶液辅料，拟由广西田东锦鑫化工有限公司提供，通过管道输送至本项目氢氧化钙溶液储罐暂存，氢氧化钙储罐为利旧设备。

其他：有投资备案证和可行性研究报告、总平面布置图。

企业陪同人员签字：  (企业公章)

评价机构现场勘验人员： 向荣鼎、陆朝春、张红兴

勘验记录整理日期：2021 年 8 月 13 日