

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：广西田东锦亿科技有限公司 30 万吨甲烷氯化物装置安全现状评价。

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：

30 万吨/年甲烷氯化物装置均采用甲醇氢氯化法生产甲烷氯化物，生产工艺包括氢氯化反应工序、一氯甲烷压缩工序、氯化工序、精馏工序和环保处理工序。

“两重点一重大”：

(1) 该项目甲烷氯化物装置的氯化反应工序为属于重点监管的危险化工工艺，即氯化化工工艺。

(2) 甲烷氯化物生产装置（100、200、500 单元）构成危险化学品三级重大危险源。

(3) 700 单元储罐区一（甲醇）构成三级危险化学品重大危险源。

(4) 一氯甲烷压缩工序（800 单元）构成四级危险化学品重大危险源。

(5) 氯（液氯、氯气）、甲醇、一氯甲烷、甲醚、三氯甲烷、氢气属于首批重点监管的危险化学品，偶氮二异丁腈属于第二批重点监管的危险化学品。

安全生产许可证许可范围：

一氯甲烷（2 万吨/年）、二氯甲烷（16 万吨/年）、三氯甲烷（12

万吨/年)、盐酸(10.72万吨/年)、硫酸(0.95万吨/年)、氯化氢(1.4万吨/年)。

生产装置区周边环境概况:

东: 广西锦盛化工有限公司烧碱装置区。

西: 厂区围墙, 围墙外为锦江大道。

南: 锦盛化工公司空压、制氮车间、冷冻车间、污水站。

北: 旧PVC厂房, 目前闲置。

工艺控制情况:

该项目采用DCS控制系统对生产区的主要工艺参数进行显示、控制。

甲烷氯化物生产装置DCS控制系统主要对100单元、200单元、300

装置、700单元和800单元的温度、压力等各工艺参数进行控制, 四

氯化碳转一氯甲烷装置DCS控制系统主要对400单元、800单元的

温度、压力等工艺参数进行控制。

安全仪表系统: 设有SIS安全仪表监控系统, 设UPS备用电源。

上下游工艺关系: 氯化反应原料液氯、焚烧装置燃料氢气来自广西田

东锦盛化工公司, 其余原辅料外购。

其他: 项目建设和运行资料齐全、人员资格证书齐全、管理规章制度齐全。

企业陪同人员签字:  (企业公章)

现场勘验人员签字: 向荣鼎、陆朝春、张红兴

勘验记录整理日期: 2021年8月13日