

# 宁波化工贸促信息

2012年第2期（总第35期）

中国贸促会宁波市化工行业支会（商会）秘书处编

2012年3月

## 【政策与法规】

编者按：现将浙江省经信委、省环保局、省安监局联合制定并发布的浙经信医化（2011）759号“浙江省化工行业生产管理规范指导意见”一文转载如下，该指导意见自2012年6月1日起施行。望从事化工建设、生产、储存、使用、经营、研究、设计等活动的企业和单位认真学习并贯彻落实。

（化贸秘）

## 浙江省化工行业生产管理规范指导意见

### 第一章 总则

第一条 为贯彻落实国家相关法律法规，规范化工行业的生产管理，进一步提升行业技术装备和淘汰落后设施，加快化工行业转型升级，促进安全生产和环境保护，制订本指导意见。

第二条 浙江省内从事化工建设、生产、储存、使用、经营、研究、设计等活动的企业和单位，适用本指导意见。

第三条 全省从事上述活动的企业和单位应当遵守国家相关法律、法规和技术标准及行业发展规划、产业政策等有关规定，并认真落实本指导意见。

### 第二章 选址和总图布置

第四条 新建危险化学品生产、储存项目应当在依法规划的专门用于危险化学品生产、储存场所的集聚区或园区内进行建设。园区和集聚区外的企业要逐步向园区和集聚区搬迁集聚。

第五条 园区内的化工企业布点应充分考虑周边居住区等敏感点及相邻周边企业所使用物料的特性、生产工艺特点和风向频率等因素，企业与敏感点之间应设置必要的缓冲带，性质相同或相近、或产品与设施有协作关系的企业宜相邻建设。

第六条 化工企业的总图布置应充分利用厂房、装置、管廊(架)等空间,节约占地、减少能耗。结合项目周边敏感点情况,将重点污染源远离敏感点布置,减少对周边环境的影响。

第七条 化工企业内的设施、设备布置应按照生产流程顺序,同类设备适当集中;产生腐蚀性、粉尘、尾气、有毒和易凝介质的设备应按流程顺序紧凑布置,并采取相应的防范措施;对易结焦、堵塞,因温降、压降等因素可引发副反应的相关设备,应靠近布置;对有高差要求的设备应保持合理的高差。

第八条 除个别用于值班的倒班宿舍外,新建化工企业不宜在厂区内设置员工宿舍等与生产保障无直接相关的生活辅助设施。

第九条 园区或企业事故应急池,应急事故水池容量应根据发生事故的设备容量、事故时的消防用水量及可能进入应急事故水池的降水量等因素综合确定。

### 第三章 储 运

第十条 化学品的储存场所应严格遵守《常用危险化学品贮存通则》、《仓库防火安全管理规则》、《工作场所安全使用化学品规定》,建立健全各项管理制度及执行制度的监督机制,做好防火、防洪(汛)、防盗、防破坏等工作。

第十一条 储存易燃、易爆化学危险物品的场所必须有明显标识。其内容应将闪点、熔点、自燃点、爆炸极限、毒理性质等理化数据,以及防火、防爆、灭火、安全运输、泄漏应急措施等注意事项标注在醒目的标识牌上。

第十二条 企业的仓储能力应与其生产规模相适应,严禁露天堆放危险化学品和固体废物;甲类物品仓库应单独设置,鼓励园区设立共用危险化学品仓储设施,优先采用管道输送。

第十三条 沸点低于 $45^{\circ}\text{C}$ 的甲类液体应采用压力储罐储存,并按相关规范落实防火间距;当沸点高于 $45^{\circ}\text{C}$ 的易挥发介质如选用固定顶储罐储存时,须设置储罐控温和罐顶废气回收或预处理设施,储罐的气相空间宜设置氮气保护系统,储罐排放的废气须收集、处理后达标排放。物料进入储罐过程宜装设平衡管,减少因大呼吸产生的废气的排放量。

第十四条 环氧乙烷的储罐应单独布置,并在其周围设围堰,储罐的气相空间应充氮,设水喷淋设施,不得在装置的设备区内或其附近灌装环氧乙烷;灌装场所应设有向罐车或钢瓶充氮、喷水防护,以及冲洗地面的设施。

第十五条 可燃液体储罐不宜与液化烃、化学药剂等储罐布置在同一罐组内;有毒物料应单独布置在一个罐组内;所有储罐均应设置围堰及应急池,围堰总体积大于最大储罐容积之和。

第十六条 埋地储罐应有可靠的防腐措施,并设储罐泄漏防渗和收集设施。

第十七条 输送腐蚀性或有毒介质的管道不宜埋地敷设,应架空或地面敷设,并应避免由于法兰、螺纹和填料密封等泄漏而造成对人身或设备的危害;该

类管道在低点处不得任意设置放液口，可能排出该类介质的场所应设收集系统或其他收集设施，经处理后排放。

第十八条 可燃气体、液化烃和可燃液体的管道应架空或沿地敷设，严禁直接埋地敷设。必须采用管沟敷设时，应采取防止可燃气体、液化烃和可燃液体在管沟内积聚的措施，并在进、出装置及厂房处密封隔断；管沟内的污水应经水封井排入生产污水管道。

第十九条 室外长距离输送极度危害的气体宜采用带惰性气体的管间保护套管输送，并对管间保护气体成分做定期检测。

第二十条 可燃气体、液化烃和可燃液体的金属管道除需要采用法兰连接外，均应采用焊接连接。公称直径等于或小于 25mm 的可燃气体、液化烃和可燃液体的金属管道和阀门采用锥管螺纹连接时，除能产生缝隙腐蚀的介质管道外，应在螺纹处采用密封焊。

第二十一条 封闭的管路应设流体膨胀设施；不隔热的液化烃管道应设安全阀，有条件的企业其管道出口应接至火炬系统；不隔热的易燃、可燃轻质液体的管道亦应采取管道泄压保护措施。

第二十二条 单班使用同一种液体桶（210L）装物料量大于 3 桶，宜采用储罐集中存放，并采用管道输送。

第二十三条 容器间物料的输送及实施桶装物料加料，不得采用压缩空气或真空的方式抽压，应采用便携式泵或固定泵输送。

第二十四条 输送环氧乙烷的泵应有防止空转和无输出运转的措施，并应设泵内液体超温报警和自动停车的联锁装置；在环氧乙烷或环氧乙烷水溶液泵的动密封附近，应设喷水防护设施；环氧乙烷的安全阀入口应连续充氮，安全阀的排空管应有充氮接管。

第二十五条 储存可燃液体的塑料吨桶应集中设立桶堆放区，并设置防流淌措施，不得在生产场所、厂区道路边存放。

第二十六条 遇水燃烧、易燃、自燃和液化气体等化学物品不可存放在低洼仓库或露天场地。自燃、易燃化学物品的堆垛要置于温度较低、通风良好的场所，并设置通风降温装置和消防安全设施。

第二十七条 实瓶（桶）库与灌装间可设在同一建筑物内，但应用实体墙隔开，并各设出入口。

第二十八条 剧毒物品实行双门双锁、双人登记、双人收发、双人保管、双人押运制度；剧毒物品储存于阴凉通风的仓库内，远离火种，热源性质相抵触的不得混放；使用时必须两人以上在场，穿戴好防护用品，取用后登记使用情况并签名；使用后物料处理所剩残液经处理后倒入废液桶，不得流入清水沟；剩余物品必须退回仓库。

第二十九条 使用剧毒化学品的企业应设置专门的包装物、废弃物回收储存场所；空桶应在指定场所堆放，并设残留物收集设施；危险化学品包装物品不得移交不具备资质的企业或个人处置。

第三十条 多品种、小包装、同类别的化学品物料储存可采用高架仓库储存。

第三十一条 易燃物品灌装站宜为敞开式建筑物，比空气重的气体灌装站其室内地面应高于室外地坪，其高差不应小于 0.6m；并设置强制通风措施。

第三十二条 对部分易发生粉尘爆炸危险的固体物料应采用粉粒料氮气闭路循环系统输送，并设置氧含量报警仪。

第三十三条 汽车槽车卸料时，甲类液化烃、可燃液体宜采用鹤管或万向卸车鹤管；禁止使用软管充装液氯、液氨、液化石油气、液化天然气等液化危险化学品。

第三十四条 有毒、有害液体的装卸应采用密闭操作技术，配置局部通风和净化系统以及残液回收系统。

第三十五条 有毒有害成品液体分装、固体物料包装应采取自动或半自动包装，设置分装介质的挥发性气体、粉尘、漏液的收集、处理措施。

第三十六条 禁止用铲车、翻斗车等搬运易燃、易爆危险物品。运输强氧化剂、爆炸品及用铁桶包装的易燃液体必须有安全可靠的措施，不得使用铁底板车及汽车挂车；禁止用小型机帆船、小木船和水泥船装运遇水燃烧物品及有毒物品；运输散装固体危险物品，要采取防火、防爆、防水、防粉尘飞扬和遮阳等相应的防护措施。

#### 第四章 工艺、装备及控制要求

第三十七条 新建大型和危险程度高的化工生产装置，在设计阶段要进行仪表系统安全完整性等级评估，选用安全可靠的仪表、检测报警系统以及可实现化工装置过程联锁控制、紧急停车功能的自动化安全控制系统，提高装置安全性。重点危险化学品企业（剧毒化学品、易燃易爆化学品生产企业和涉及危险工艺的企业）要积极采用新技术，改造提升现有装置以满足安全生产的需要。工艺技术自动化控制水平低的重点危险化学品企业要制定技术改造计划，尽快完成自动化安全控制系统改造，提高生产装置本质安全水平。

第三十八条 化工企业须采用密闭生产工艺，对因工艺需要作业的加料、出料、分离、取样场所必须采取可靠的防物料外泄的技术措施，严禁敞口作业。

第三十九条 新建企业涉及光气及光气化、氯碱电解、氯化、硝化、合成氨、裂解、氟化、加氢、重氮化、氧化、过氧化、氨基化、碳化、聚合、烷基化等 15 种危险工艺的，其生产工艺设施应安装相应的自动化控制系统，危险程度高的生产工艺应设独立的紧急停车系统。

第四十条 容易发生泄漏的易燃、易爆、剧毒物品生产装置应设有能迅速停止进料、防止泄漏的安全连锁设施，并具有捕集流失危险物品的措施。

第四十一条 易燃、易爆工艺装置必须设置超温、流量、超压检测仪表和报警安全联锁装置；可燃气体（蒸汽）有可能泄漏扩散处必须设置可燃气体浓度检测报警装置；所有自动控制系统必须同时并行设置手动控制系统。

第四十二条 在有可燃气体（液体危险化学品蒸气）可能泄露扩散的地方，应设置可燃气体浓度检测、报警器。

第四十三条 易燃、易爆工艺装置的放空管出口处必须设置阻火器；因反应物料爆聚、分解造成超温、超压可能引发火灾、爆炸危险的设备，必须设置带有降温装置的自动和手动紧急泄压事故排放收集处理槽。

第四十四条 物料计量鼓励采用机械或自动计量方法，减少液体计量罐的使用。

第四十五条 反应釜的选用应结合物料特性、反应特点设计制造，尽量减少搪玻璃通用反应釜的使用，尽量选用标准设备；当选用搪玻璃通用反应釜时，企业应对其原料利用率、操作性能、安全、节能情况做评估。

第四十六条 使用具有高度危害介质的液化气体钢瓶或储罐作业场所应实现局部密封，其作业环境宜实现微负压操作，并设置独立的气体钢瓶泄漏事故处理系统。

第四十七条 鼓励使用分离、干燥、包装一体化设备，不宜采用敞口真空抽滤设备，不得敞口离心作业；过滤、离心分离作业场所应相对隔离，涉及易燃介质分离的离心机内部空间应进行氮气保护；分离作业场所作业环境应设集中通风系统，并作处理后排放。

第四十八条 输送极度危害物质（如丙烯腈、氢氰酸等）的泵房与其它泵房应分隔设置。

第四十九条 可燃气体压缩机、液化烃、可燃液体泵不得使用皮带传动；在爆炸危险区范围内的其他转动设备若必须使用皮带传动时，应采用防静电皮带。

第五十条 树脂粒料气流输送系统的设备和管道应采取静电接地措施，相关分离器和除尘器均应设排泄设施并布置在室外。

## 第五章 安全、环保与职业卫生

第五十一条 企业应依法开展安全、环保、节能等评估工作，认真履行建设项目“三同时”的相关规定。

第五十二条 企业应加强安全文化建设，建立安全、环保相关的管理制度，制订安全、环保应急处理预案，并做到定期演练。

第五十三条 企业要积极开展安全生产标准化工作，通过开展岗位达标、专业达标，推进企业的安全生产标准化，不断提高安全管理水平。

第五十四条 生产车间不应设置直通室外的排水沟；不得采用明渠排放含有挥发性物质的废水、废液。

第五十五条 极度危害(Ⅰ级)、高度危害(Ⅱ级)的职业性接触毒物 and 高温及强腐蚀性物料的液面指示,不得采用玻璃管液面计。

第五十六条 丙类生产车间涉及使用甲、乙类溶剂场所应有通风措施,并结合生产工艺的要求设立必要的报警、联锁设施,涉及防爆区域内的电气设备要满足相应的电气防爆等级要求。

第五十七条 鼓励企业设立固定动火区,固定动火区应设置在最小频率风向的上风向,距易燃、易爆厂房、罐区、设备、阴井、排水沟、水封井等不应小于30米;固定动火区应设立明显标志,落实专人管理。固定动火区内不准放置易燃、易爆、可燃物和其他杂物,并须配备消防器材;室内固定动火区应以实体防火墙与其他部分隔开。

第五十八条 严格化工从业人员的基本从业条件,重点落实主要负责人、分管安全、生产和技术负责人、安全管理人员的基本从业条件;强化对危险性较高的生产车间负责人、班组长,岗位操作人员的基本从业条件管理,并认真执行《关于提高我省危险化学品生产企业人员安全生产从业条件的指导意见》文件要求。

第五十九条 特殊工种操作人员必须经过系统的技能培训,取得相应资格方可持证上岗;操作时必须严格执行生产工艺操作规程和安全生产管理制度,不得擅自改变工艺指标;改变或修正工艺指标,须有企业生产技术负责人审批下达的书面通知;要严格执行交接班制度,按时做好生产记录,不得擅自离开工作岗位,不得在生产装置处在异常状态时进行交接班。

第六十条 试生产方案要组织论证;严格执行开、停车规定。

第六十一条 进入设备(容器)内检修前要置换通风,取样分析有限空间中有毒有害和可燃物质的浓度、氧含量等,检验合格方可作业;设备内要有足够的照明,照明灯具必须符合防潮、防爆等安全要求;进入设备前要进行必要的安全隔绝,切断动力电,穿戴适用的个人劳动防护用品、防毒器具,安排专人监护,并有抢救等应急措施;作业过程中至少每隔4小时取样分析一次,发现检修作业条件发生变化,并有可能产生危险时要立即停止作业,迅速撤出人员。

第六十二条 13-2008)0 废气应分类收集、分质处理,采用各种成熟的技术及其组合工艺处理各类废气污染物。单一组分高浓度废气优先考虑采用各种回收工艺。对酸性废气污染物可根据实际情况选用降膜吸收、水喷淋、碱喷淋等处理措施;对有机废气污染物可根据实际情况选用冷凝、活性炭(碳纤维)吸附、催化焚烧、热力焚烧以及其它适用的新技术;对污水处理过程中产生的废气、臭气可采取生物滤池、土壤植物吸收、热力焚烧及其它适用的新技术。

第六十三条 严禁将混合后可能发生化学反应并形成爆炸性混合气体的几种气体混合排放、收集、处理;集中收集的尾气管道必须设置安全泄压装置。

第六十四条 生产尾气应分类收集，如收集的尾气采用明火焚烧处理工艺，必须对尾气中的含氧量实行严格控制，应设置在线氧含量检测及超标报警、联锁设施，确保安全焚烧。

第六十五条 挥发性酸（盐酸、硝酸、氢氟酸等）储罐的呼气应按介质物性经过洗涤吸收或经液封处理后再排入大气；有毒物料储罐排出的气体应按其物化性质经处理后排放；易产生恶臭影响的污水处理单元应密闭，排出的气体应经有效处理后排放。

第六十六条 有恶臭气体或粉尘排放的设备必须采取密闭、负压、除尘、净化回收等措施；处置含有可溶性毒物的固体废物（渣）时，必须采取防渗漏措施，严禁不加处理埋入地下或倾入水体。

第六十七条 各生产工段（车间）污水按照清污分流、雨污分流、污污分流的原则做好废水的分类收集工作。必要时在车间实施部份废水的预处理。各类污水应采用地上管网或架空管架、管沟输送，不得将污水输送管线埋入地下。现有化工企业应尽快对地下污水管线进行改造，实施“下改上”。对一些高浓度、难降解以及高盐、高氨氮等难处理废水及含特殊污染因子的废水，应单独实施预处理。污水处理措施应充分考虑技术上可行、经济上合理。所有生产界区的污水不得混入清下水，每个厂区原则上只设一个污水排放口和一个清下水排放口。清下水达到所在地的地表水功能区要求或与取水水质一致。污水排放口安装在线污染物浓度监控装置，并与环保行政主管部门联网。

第六十八条 固废处理应符合减量化、无害化、资源化的要求，厂内应设置符合国家要求的危废临时贮存设施，要做到防雨、防渗、防漏。转移处置的应遵守国家 and 省有关规定，并严格执行转移联单制度。对于易产生挥发性气体的危险固废应密封贮存，贮存设施设置引风装置，排出的气体须经过有效处理。

第六十九条 化工生产要加强通排风，散发的有害物质要采取净化和回收利用等措施进行处理，未经处理或处理达不到标准的，不得随意排放。达不到国家规定的工业卫生标准、尘毒危害严重的作业，有毒、有害物质的生产过程，应采用密闭设备，采用自动化控制手段，实施隔离式操作。应在投料口、取样口等不能密闭的尘毒逸散口，采取局部通风排毒和除尘等措施。

第七十条 生产过程中接触强酸、强碱腐蚀性介质和易经皮肤吸收的毒物（如四乙基铅、丙烯腈、氢氟酸、乙腈、二甲基甲酰胺、苯酚等）的场所，必须设洗眼器、淋洗器等安全防护措施，并在装置区设置救护箱；工作人员配备必要的个人防护用品；大量生产或使用极度危害物的工厂，如氰化钠（钾）、丙烯腈的工厂应设急救室。

第七十一条 企业要根据国家相关法律、法规和标准的要求，制定本企业的事故管理制度，规范事故调查工作，保证调查结论的客观完整性；要加强企业间安全危机管理经验的交流；事故发生后，企业应在第一时间组织救援并查出原因，找准事故的根源，以便迅速、快捷地消除公众的疑虑，要按照事故等级、分

类时限，上报政府相关部门，并按照相关规定，积极配合政府有关部门开展事故调查工作。企业应按事故查处“四不放过”的原则，做到查清事故原因，制订防范措施，严肃追究相关责任人的责任。

## 第六章 计量控制与质量管理

第七十二条 企业要严格执行国家计量法规，建立健全企业负责人、车间负责人、计量员组成的三级计控管理体系。企业要结合实际，制订最高计量标准，经计量主管部门审定后，作为企业内部开展计量检定统一量值的依据。

第七十三条 企业要严格按照规定要求配备计量器具，配备率应满足生产工艺要求，不低于行业配备规范。计量器具要实行统一管理，建立台帐、档案，妥善保存计量器具使用、维修、检定等原始技术资料。

第七十四条 企业要加强计量器具和数据管理，计量器具必须按规定由计量机构检定，有合格证书和完整的技术档案。精密仪器设备要有专人管理，并指定专人操作使用。各类计量数据可采取随机抽样、核实、溯源等方法监督检查，确保原始检测数据准确可靠。

第七十五条 企业应设立质检机构，承担企业生产过程的检验任务，负责出厂产品的质量监督。质检机构应配备必须的检验、检查和专业管理人员，各类人员的数量、技术水平和工作能力应与承担的质检任务相适应，必须经过培训考核合格方可独立工作。检测仪器配备应符合产品检测要求。

第七十六条 企业质检室的环境条件（如粉尘、烟雾、振动、噪声、电磁辐射等环境和照明、电力、温度、湿度、设备布置等工作条件）要与其检验业务的技术要求相适应。质检机构及车间、班组配备的仪器设备性能和精度必须满足质检需要。

第七十七条 企业质检机构按规定取样分析生产原料，签发检验合格证明方可投放使用。生产过程中的控制分析和半成品检验，由车间、班组质检人员严格按检验规程和工艺要求，定点、定时、定项目进行。出厂成品必须经企业质检机构按产品质量标准检验合格，签发产品质量合格证方可入库或出厂。

## 第七章 气瓶管理

第七十八条 气瓶进库一律不得用电磁启动机械搬运，进库气瓶应旋紧瓶帽，气瓶应套上两个防震圈，气瓶搬运、进库及堆放时不得敲击、碰撞、抛掷。

第七十九条 盛装易发生聚合反应、分解反应或有腐蚀性气体的气瓶，必须规定储存期限。并应避开放射性射线源，应执行先进先出的原则。

第八十条 空瓶与实瓶两者应分开放置，并有明显标志，实瓶不得在阳光下曝晒，也不宜雨淋。

第八十一条 毒性气体气瓶和瓶内气体相互接触能引起燃烧、爆炸、产生毒物的气瓶应分室存放，并在现场设置防毒用具和灭火器材。

第八十二条 气瓶放置应整齐，并戴好瓶帽。立放时要妥善固定，留有通道。

第八十三条 退库的空瓶瓶内的气体，应留有余压。永久气体气瓶的剩余压力应不小于0.05兆帕；液化气体气瓶留有不少于0.5-1.0%规定充装量的剩余气体。对于退库空瓶应逐个检查瓶阀，旋紧后再旋上瓶帽，方可入库。

第八十四条 气瓶与反应釜连接管线上应设置止回阀、紧急切断阀等，为危险工艺提供氮封气源的气瓶应有备用气瓶配备，并可实施自动切换供气。

第八十五条 气瓶使用时应加以固定，施工现场氧气瓶、乙炔瓶与明火间距保持10米以上，氧气瓶与乙炔瓶间距保持5米以上，不得放在烈日下曝晒或接近火源。

## 第八章 厂区交通与车辆管理

第八十六条 为保障厂区交通运输安全，企业应制订厂区交通管理细则。厂区内道路、单行道、交叉道、厂门、弯道、坡道，以及禁止各种车辆停放场所等，均应结合厂区具体情况设置信号标志。

第八十七条 厂区物料的运输通道应布置在火灾爆炸危险区域之外；厂区内的限制路只允许安全车辆通行，其他车辆须经批准方可通行；消防车、救护车专用的管制路禁止其他车辆停留；限制路和管制路必须设置明显的警示路标。

第八十八条 厂区内交通道路应平坦畅通，路侧要设下水道（明沟应加盖），并定期疏通。禁止向路面排放蒸汽、烟雾、酸碱等有害物质。冬季积聚的冰雪要及时消除。禁止在交通要道和消防通道上堆集物资、设备，禁止在路面上进行阻碍交通的作业，因生产需要必须临时占用或破土施工时必须经过批准。

第八十九条 厂区内所有机动车辆应遵守特种设备安全技术规范的有关规定；企业车辆管理部门要建立机动车辆、小型车辆和特种车辆保养修理制度，定期保养，达不到安全行驶要求的车辆不得使用。企业自备专用罐车不得任意改装；检修清洗应在指定地点进行。

第九十条 企业的机动车辆严禁超载。装载散装、粉状或易滴漏的物品要封盖严密；机动车和非机动车载物不准“超长、超宽、超高、超重”；货运机动车不准人、货混载。

第九十一条 个人自备机动车、摩托车、电动车不得进入生产区，应集中存放在非生产区。

## 第九章 附 则

第九十二条 涉及企业质量管理按有关规定执行。

第九十三条 浙江省化工企业应根据本指导意见，结合实际情况，提升装备水平，制（修）订本企业的生产管理制度。

第九十四条 本指导意见自2012年6月1日起施行。

（化贸秘）

## 【贸促信息】

## 宁波市贸促会召开全市贸促工作会议

2012年2月21日，宁波市贸促工作会议在宁海南苑温泉山庄召开。出席会议的有：市贸促会会长顾正为、书记张慧珍、副会长陈忆戎、李昌荣、黄建华、巡视员杨振民、副巡视员、秘书长赵大方以及市贸促会会务部、信联部、外展部、内展部、法律服务部等部门负责人与各县、市、区、行业贸促支会会长、秘书长等共30余人。会议由张慧珍书记主持。会议主要内容：

一、各贸促支会汇报、交流2011年度工作及2012年工作计划；

二、表彰2011年贸促工作先进集体和先进个人。我会荣获2011年国内展览先进单位，席会长获2011年优秀贸促工作者，张秘书长获2011年贸促工作积极分子。

三、顾正为会长讲话。顾会长回顾、总结了我市2011年贸促工作情况，同时部署了2012年的重点贸促工作并提出了要求。

(化贸秘)

## 第四届东亚商务论坛在我市成功举办

2012年3月1日，由中国贸促会与宁波市政府主办、宁波市贸促会与中国—东盟商务理事会中方秘书处承办的第四届东亚商务论坛在南苑饭店举行。出席论坛的有：中国贸促会副会长于平、宁波市副市长王仁洲、东亚商务理事会2011年主席、马来西亚大马银行集团主席丹斯里阿兹曼·哈什姆、宁波市贸促会会长顾正为、市外经贸局副局长刚勇和日本、韩国、泰国、文莱、新加坡等国家和地区的嘉宾，以及100多位中外企业家代表。我会有宁波乐嘉化工公司等14家企业17人参加。

本届论坛主题为“东亚合作—中小企业发展的机遇”，来自10多个国家和地区的嘉宾，介绍了各地的贸易环境及投资商机，同时中外企业代表还进行了贸易、投资对接洽谈。论坛结束后，宁波市委副书记、市长刘奇专程到南苑饭店亲切会见了前来参加论坛的中外嘉宾。

(化贸秘)

## 邀你参加2012年中国国际进口博览会

由中国国际商会和江苏省人民政府主办的2012年中国国际进口博览会，将于2012年3月29日-31日在江苏省昆山市举行。

本次博览会有来自46个国家和地区的658家企业参展，规模达5万平方米。博览会分4个展区，主要展示海外的高端机械装备，IT及工业自动化系统，

新能源、环保、新材料及品牌消费品等领域的新技术产品。博览会期间还将举办亚太商会大会及中外商会合作对接会、扩大进口与贸易平衡发展论坛、海外系列产品和技术发布会等活动，诚邀你参加。

有意参加的企业，请登录博览会官方网站 [www.importexpo.org](http://www.importexpo.org) 了解更多的信息。也可向我会报名，我会电话：87367176 联系人：张华生。

(化贸秘)

## 【协会工作】

### 刘奇市长批复同意举办

### “2012 中国（宁波）国际石化博览会”

继宁波市委常委、副市长余红艺、副市长王仁洲就在我市举办“2012 中国（宁波）国际石化博览会”作出批示后，3月7日，宁波市委副书记、市长刘奇也批复同意举办“2012 中国（宁波）国际石化博览会”。三位市领导先后作出批示，充分表明市领导对我市石化支柱产业发展与转型升级的高度重视，对在甬举办石化博览会的有力支持，也是对我们一年多积极参与申报工作的肯定。

在甬举办石化博览会具有积极的意义和作用。一是推动石化产业转型升级和绿色（循环）化工的建设；二是扩大内需，搭建国内石化企业选商引资、产需对接的新平台；三是提高石化企业“安全、环保、节能、减排”和“社会责任关怀”意识，营造石化产业发展的良好环境，使其长足、健康发展；四是有效拉动我市的会展、物流、餐饮、旅游等相关服务业。

市领导的批示，同时拉开了更繁重的筹展序幕，我会将一如既往积极参与组织、宣传、发动、招展等承办工作。在此衷心希望会员企业与石化行业同仁们大力支持、积极参与，以确保办在家门口的盛会“一炮打响”。

(化贸秘)

### 我会举办“跨越绿色壁垒 PAHS 多环芳香族化合物

### 与 SVHC 高度关注物质解决方案”培训班

2012年2月27日，由我会与天祥集团上海公司联合主办的“跨越绿色壁垒 PAHS 多环芳香族化合物与 SVHC 高度关注物质解决方案”培训班，在宁波汇金大厦举行。参加培训班的有宁波现代精细化工公司等 24 个相关单位 51 个人。

培训班由天祥集团上海公司实验室经理、高级工程师徐懿俊主讲，徐老师详细介绍了 PAHS 多环芳香族化合物与 SVHC 高度关注物质的定义与范围，对人与环境的危害，美国、欧盟等国的相关法规内容以及应对解决的方案等。

培训班引发了参培者的共鸣，在互动环节，大家提问积极、讨论热烈，直至结束还围着徐老师问这问那，更有多人要求将上课提纲拷贝回单位与同事分享。培训班达到了预期的目的。正如某公司吴总所讲：“培训班办得挺好，使我们受益匪浅！”

(化贸秘)

## 我会举办“美国新标准 ASTM F963—11 应对方案”研讨会

2012年2月28日，我会与天祥集团上海公司联合主办的“美国新标准 ASTM F963—11 应对方案”研讨会，在宁波汇金大厦举行。参加研讨会的有天祥集团上海公司刘朝朋高工与周顺宗高工等以及13个相关企业共40余人。

研讨会由刘高工、周高工两人主讲，他们从化学与物理两个方面解读了美国 ASTM F963—11 新标准、并与美国 ASTM F963—08 旧标准进行了对照，指出变更内容，重点介绍了美国 ASTM F963—11 新标准的应对方案，该标准于2011年12月16日发布，将于2012年6月12日起正式生效。

(化贸秘)

## 我会召开宁化贸技术专家委员会技术服务工作研讨会

为充分发挥宁化贸技术专家委员会的作用，做好会员企业的技术服务工作，助推会员企业转型升级。我会于2012年3月13日，在宁波石化经济技术开发区管委会，召开了宁化贸技术专家委员会技术服务工作研讨会。会议主要内容为：

- (一) 通报会员企业技术需求调查汇总情况；
- (二) 商讨针对会员企业技术问题开展技术服务工作的方案。

(化贸秘)

### 【会员之窗】

宁波化工开发有限公司系宁波石化经济技术开发区的开发主体,公司成立于1998年8月,注册资本5000万元,其中:

原宁波化工控股集团公司投资3000万元,股权占比为60%;

宁波市交通投资开发公司投资1000万元,股权占比为20%;

镇海蟹浦工业经济开发中心投资1000万元,股权占比为20%。

2002年下半年宁波市政府按我市工业总体发展要求并参照有关专家对化工区建设的建议,对化工区规划建设提出新的要求,并于2003年2月,成立了新的宁波化工区管委会,同时明确宁波化工开发有限公司负责园区开发建设。宁波化工开发公司注册资本由原来的5000万元增资到1.68亿,投资方分别为:

宁波市镇海区海江投资公司投资8920万元,股权占比为53%;

宁波工业投资集团公司投资5880万元,股权占比为35%;

宁波市交通投资开发公司投资1000万元,股权占比为6%;

镇海蟹浦工业经济开发中心投资1000万元,股权占比为6%。

2011年园区完成工业投资28.3亿元,实现工业总产值163.4亿元(指新开发地块入驻企业产值),完成出口交货值17.6亿元,实现税收收入6.6亿元。截止2011年12月,开发公司总资产47.5亿元,净资产20.12亿元。

#### 园区荣誉集锦

经过7年的快速发展,宁波石化经济技术开发区已形成“布局集中、产业集聚、用地集约”的良好格局,成为产业特色突出、基础设施完善、生态环境良好、区域优势得天独厚的石化产业集聚发展区块。

园区的建设成果、发展潜力不仅得到了国内外大型企业的青睐,还连续获得有关政府部门的肯定:

2005年被中国石化工业协会和中国化工报评选为中国十大最具投资价值园区;

2008年成为我省第一批通过“811”环境整治的省级开发区;

2009年7月国家发改委认定化工区为国家新材料高技术产业基地(化工新材料);

2010年2月宁波化工区成为工信部首批国家新型工业化产业示范基地之一;

2010年12月被科技部命名为国家化工新材料高新技术产业化基地;

2010年12月底,国务院办公厅发文批准宁波化工区为国家级经济技术开发区,并定名为宁波石化经济技术开发区。

(化贸秘)