（上接B76版）

恒逸石化产品的销售主要采用以下方式与客户签订购销合同：(A)签订购销合同，在合同中明确合同总金额、交货地点和时间以及产品的数量和种类；(B)口头订单，由客户向业务员或通过电话直接购货，客户说明购货品种、数量、购货时间、装货和交货要求，购货价格以当天市场报价为准。

C、严格控制的结算模式保证了货款的及时收回

恒逸石化产品销售的结算模式通常是款到发货、不赊销，对极少数合作时间长、采购量大且在其所处行业中有代表性的优质客户有时会给予一定的授信额度，但需在月末结清货款，在营业记录期间，公司从未遭受任何重大坏账损失。

3、定价模式

恒逸石化由于产业链上下游配套，达到规模化经营，产品品质较高，销售渠道稳定，因此，在我国聚酯化纤行业最发达的萧绍地区起着行业标杆作用，具有一定的市场定价权。公司产品定价主要在综合考虑包括市场竞争情况、销售成本、原材料价格、产品特性及与客户关系等多方面因素后每周制订，报价对其他企业起着参考和示范作用。

4、生产模式

恒逸石化主要根据事先拟定的生产计划安排生产。对于少数特殊规格产品或新产品，亦会应客户的特殊订单安排生产。

每年度末，恒逸石化销售部门会对下一年度客户需求进行调查，并对市场趋势进行评估，从而计算出公司各规格产品的预计年度需求量。在此基础上，公司生产部门会根据公司的产能及生产设备运行状况，制订出下一年度的生产计划预案。随后，销售部门与生产部门会对生产计划预案进行论证、修正，并在定案后报恒逸石化总经理批准实施。在具体执行年度生产计划时，会将年度生产计划细分为月度生产计划，然后由生产部门根据销售部提供的市场反馈及变动信息，对该月度生产计划进行必要的微调，从而最终确定每月生产计划并安排生产。

浙江逸盛建有年产106万吨PTA成套装置，通常根据市场需求调整生产装置的负荷水平以控制PTA产量。同时恒逸石化还建有成套聚酯、纺丝和加弹设备，产品种类丰富、规格齐全，通常根据市场需求状况组织生产各种规格涤纶长丝及聚酯(PET)切片。

(五)恒逸石化主要产品产销情况

1、主要产品的产能、产量及销量情况一览表

报告期内，恒逸石化主要产品的产能、产量、销量和销售收入情况如下：

产品		2010年度	同比增幅	2009年度	同比增幅	2008年度	同比增幅	2007年度
PTA	产能(万吨)	140.00	0.00%	140.00	0.00%	140.00	0.00%	140.00
	产量(万吨)	130.32	6.25%	122.65	9.20%	112.32	–14.02%	130.64
	加工量(万吨)	–	–	3.04	–	–	–	–
	销量(万吨)	130.56	6.62%	122.45	3.97%	117.78	–8.58%	128.83
	自用(万吨)	78.71	52.57%	51.59	8.44%	47.57	–1.39%	48.24
	产销率	100.46%	0.74%	99.72%	–8.71%	108.43%	10.63%	97.80%
	销售收入(万元)	354,635.21	–15.61%	420,250.79	–7.93%	456,444.83	–19.28%	565,479.40
	单价(元/吨)	6,839.47	15.33%	5,930.32	–8.78%	6,501.14	–7.35%	7,016.74
	占主营业务收入比重	20.21%	–42.86%	35.37%	–5.68%	41.04%	–7.24%	48.28%

产品		2010年度	同比增幅	2009年度	同比增幅	2008年度	同比增幅	2007年度
PET切片	产能(万吨)	65.00	18.18%	55.00	71.88%	32.00	166.67%	12.00
	产量(万吨)	64.12	35.53%	47.31	104.82%	23.10	165.27%	8.71
	销量(万吨)	65.38	44.87%	45.13	94.80%	23.17	166.05%	8.71
	加工量(万吨)	0.20	–65.48%	0.57	–	0.87	–	–
	自用(万吨)	0.69	30.07%	0.53	–1.78%	0.54	37.83%	0.39
	产销率(%)	101.99%	6.97%	95.34%	–4.96%	100.30%	0.30%	100.00%
	销售收入(万元)	552,317.40	71.31%	322,399.98	83.86%	175,349.75	129.36%	76,451.47
	单价(元/吨)	8,538.13	18.12%	7,228.28	–6.72%	7,748.86	–15.70%	9,192.37
	占主营业务收入比重	31.28%	15.30%	27.13%	11.36%	15.77%	9.24%	6.53%

产品		2010年度	同比增幅	2009年度	同比增幅	2008年度	同比增幅	2007年度
POY	产能(万吨)	51.00	41.67%	36.00	2.86%	35.00	0.00%	35.00
	产量(万吨)	43.49	46.82%	30.46	–3.29%	31.50	–7.96%	34.22
	销量(万吨)	43.17	46.63%	29.93	–5.19%	31.57	–6.44%	33.74
	加工量(万吨)	5.99	22.93%	4.87	–	4.20	–	3.23
	自用(万吨)	19.51	43.12%	13.63	–1.19%	13.79	–16.04%	16.43
	产销率(%)	98.67%	1.88%	96.85%	–3.54%	100.40%	3.10%	97.30%
	销售收入(万元)	228,303.63	84.04%	124,050.64	–17.37%	150,134.58	–14.12%	174,828.40
	单价(元/吨)	9,648.71	26.80%	7,609.63	–9.91%	8,446.91	–16.35%	10,098.16
	占主营业务收入比重	12.93%	23.86%	10.44%	–3.06%	13.50%	–1.43%	14.93%

产品		2010年度	同比增幅	2009年度	同比增幅	2008年度	同比增幅	2007年度
FDY	产能(万吨)	19.00	46.15%	13.00	0.00%	13.00	0.00%	13.00
	产量(万吨)	20.26	62.32%	12.48	3.72%	12.03	4.16%	11.55
	销量(万吨)	19.61	59.94%	12.26	0.83%	12.16	8.53%	11.20
	产销率(%)	96.80%	–1.47%	98.25%	–2.82%	101.07%	4.07%	97.00%
	销售收入(万元)	217,530.68	109.15%	104,006.48	–13.15%	119,751.23	–1.63%	121,741.68
	单价(元/吨)	11,093.86	30.78%	8,482.57	–13.87%	9,848.13	–9.36%	10,865.49
	占主营业务收入比重	12.32%	40.81%	8.75%	–2.02%	10.77%	0.37%	10.39%

产品		2010年度	同比增幅	2009年度	同比增幅	2008年度	同比增幅	2007年度
DTY	产能(万吨)	30.00	0.00%	30.00	0.00%	30.00	0.00%	30.00
	产量(万吨)	26.29	30.04%	20.22	3.16%	19.60	–3.73%	20.36
	销量(万吨)	26.3183	32.39%	19.88	2.74%	19.35	–3.49%	20.05
	加工量(万吨)	–	–	–	–	–	–	2.29
	产销率(%)	100.09%	1.80%	98.32%	–0.41%	98.72%	0.25%	98.48%
	销售收入(万元)	295,628.70	62.33%	182,120.69	–13.47%	210,461.29	–9.58%	232,759.62
	单价(元/吨)	11,232.82	24.71%	9,006.96	–16.12%	10,737.82	–6.07%	11,432.20
	占主营业务收入比重	16.74%	9.23%	15.33%	–3.60%	18.92%	–0.95%	19.87%

产品		2010年度	同比增幅	2009年度	同比增幅	2008年度	同比增幅	2007年度
涤纶短纤	产能(万吨)	10.00	–16.67%	12.00	–	–	–	–
	产量(万吨)	9.49	74.31%	5.44	–	–	–	–
	销量(万吨)	8.93	91.61%	4.66	–	–	–	–
	产销率(%)	94.16%	9.92%	85.66%	–	–	–	–
	销售收入(万元)	82,216.09	131.73%	35,479.23	–	–	–	–
	占主营业务收入比重	4.66%	55.74%	2.99%	2.99%	0.00%	0.00%	0.00%

产品		2010年度	同比增幅	2009年度	同比增幅	2008年度
瓶片	产能(万吨)	5.00	–	–	–	–
	产量(万吨)	5.36	–	–	–	–
	销量(万吨)	4.07	–	–	–	–
	产销率(%)	75.92%	–	–	–	–
	销售收入(万元)	32,755.48	–	–	–	–
	占主营业务收入比重	1.86%	100%	–	–	–

注：产销率=(销量–自用量)/(产量–自用量)，自用量系指合并抵消的内部交易量

恒逸石化主要产品的开工率、产销率均维持在较高的水平，由于公司积极推进产品结构调整，形成一体化的产业链价格传导机制，扩大涤纶长丝、短纤及聚酯(PET)切片产能，报告期内恒逸石化涤纶短纤及聚酯(PET)切片(含瓶片)产销量逐年增长。

2、主要客户在恒逸石化主营业务收入中的占比

报告期内恒逸石化向前十名客户的销售收入总额及占当期营业收入的比例情况如下：

单位：万元

	向前十名客户销售收入总额	占当期营业收入比例
2010年度	654,084.16	36.44%
2010年1~6月	291,123.96	34.84%
2009年度	490,077.21	40.96%
2008年度	532,010.53	48.53%
2007年度	590,286.69	51.12%

报告期内，恒逸石化向前十名客户的销售收入总额及占当期营业收入的比例具体情况如下：

	2010年度	销售金额(万元)	占当期营业收入比例
1	浙江荣翔化纤有限公司	185,670.51	10.34%
2	杭州惠丰化纤有限公司	132,007.11	7.35%
3	荣盛石化股份有限公司	97,000.02	5.40%
4	北京中纺物产原材料有限公司	52,931.70	2.95%
5	兴惠化纤集团有限公司	51,341.09	2.86%
6	杭州湾化纤有限公司	28,221.63	1.57%
7	杭州昌山纺织原料有限公司	28,078.60	1.56%
8	浙江前程石化股份有限公司	27,261.48	1.52%
9	杭州联佳化纤有限公司	26,551.18	1.48%
10	宁波卓成化纤有限公司	25,020.84	1.39%
合计		654,084.16	36.44%
	2010年1~6月	销售金额(万元)	占当期营业收入比例
1	浙江荣翔化纤有限公司	87,029.49	10.42%
2	杭州惠丰化纤有限公司	58,413.27	6.99%
3	荣盛石化股份有限公司	41,601.09	4.98%
4	兴惠化纤集团有限公司	18,769.27	2.25%
5	宁波卓成化纤有限公司	17,937.38	2.15%
6	杭州湾化纤有限公司	14,347.75	1.72%
7	杭州昌山纺织原料有限公司	14,346.11	1.72%
8	浙江物产化工集团有限公司	13,816.64	1.65%
9	浙江前程石化股份有限公司	12,969.35	1.55%
10	北京中纺物产原材料有限公司	11,893.63	1.42%
合计		291,123.96	34.84%
	2009年度	销售金额(万元)	占当期营业收入比例
1	浙江荣翔化纤有限公司	147,721.75	12.35%
2	杭州惠丰化纤有限公司	93,085.33	7.78%
3	荣盛石化股份有限公司	72,348.73	6.05%
4	浙江物产化工集团有限公司	52,407.89	4.38%
5	宁波卓成化纤有限公司	30,123.56	2.52%
6	兴惠化纤集团有限公司	24,084.28	2.01%
7	杭州湾化纤有限公司	19,844.35	1.66%
8	浙江古纤道新材料有限公司	18,581.21	1.55%
9	杭州昌山纺织原料有限公司	17,044.26	1.42%
10	绍兴县华舍涤纶厂	14,835.84	1.24%
合　计		490,077.21	40.96%
	2008年度	销售金额(万元)	占当期营业收入比例
1	浙江荣翔化纤有限公司	200,872.75	18.32%
2	荣盛石化股份有限公司	115,847.78	10.57%
3	杭州惠丰化纤有限公司	104,762.76	9.56%
4	杭州荣盛化纤销售有限公司	43,506.07	3.97%
5	兴惠化纤集团有限公司	20,006.37	1.82%
6	杭州昌山纺织原料有限公司	13,371.81	1.22%
7	上海益彪国际贸易有限公司	11,053.19	1.01%
8	绍兴县华舍涤纶厂	10,184.37	0.93%
9	绍兴县圣雨轻纺原料有限公司	6,832.35	0.62%
10	苏州锦凯纺织有限公司	5,573.08	0.51%
合　计		532,010.53	48.53%
	2007年度	销售金额(万元)	占当期营业收入比例
1	浙江荣翔化纤有限公司	237,316.20	20.55%
2	杭州惠丰化纤有限公司	119,464.75	10.35%
3	荣盛石化股份有限公司	110,344.40	9.56%
4	浙江红剑聚酯纤维有限公司	30,905.18	2.68%
5	兴惠化纤集团有限公司	27,830.17	2.41%
6	浙江联达化纤有限公司	16,859.67	1.46%
7	杭州萧山联达伞面染整有限公司	16,724.11	1.45%
8	杭州兴惠纺织有限公司	11,480.63	0.99%
9	杭州昌山纺织原料有限公司	10,332.84	0.89%
10	杭州宏海纺织有限公司	9,028.75	0.78%
合　计		590,286.69	51.12%

恒逸石化通过长期以来的客户管理，其向前十大客户的销售金额及占当期公司营业收入的比例逐年下降，以良好的产品品质和市场品牌累积形成5000多家终端客户，降低了产品销售的客户集中度风险。

3、各产品的主要消费群体

恒逸石化生产的精对苯二甲酸(PTA)及聚酯(PET)切片的主要消费群体是化纤行业客户，其中精对苯二甲酸(PTA)产品主要服务于下游聚酯生产企业，而聚酯(PET)切片产品则主要服务于生产FDY与POY的下游化纤生产客户。POY产品主要服务于加弹成DTY的客户。而FDY与DTY的主要消费群体则是下游的纺织企业，主要包括服装、箱包、家庭装饰等面料生产企业，其中DTY产品主要服务于氨纶包覆和工业用布、箱包布、针织布等织布的客户；而FDY产品主要服务于针织布、平织布、工业用布等织布的客户。

产品	客户群体类型	客户举例
精对苯二甲酸(PTA)	下游聚酯生产企业	宁波卓成化纤有限公司、浙江古纤道新材料有限公司
聚酯(PET)切片	生产FDY与POY的切片纺生产企业	杭州凯利化纤有限公司、杭州联佳化纤有限公司
POY丝	加弹企业	绍兴县茂顺化纤有限公司、桐乡市旺达化纤加弹有限公司、淮安联合化纤有限公司
FDY丝	针织布、平织布、工业用布等织布的客户	海宁市盛元经编有限公司、罗田县星星喷织有限公司、桐乡市奥鑫布业有限公司
DTY丝	氨纶包覆和工业用布、箱包布、针织布等织布的客户	张家港市金涛氨纶纱业有限公司、张家港市双丰氨纶纱线制造有限公司
涤纶短纤	棉纺织、水刺、针刺等无纺非织造，家纺装饰	福建省长乐市长源纺织有限公司、福建省长乐市华亚纺织有限公司、

(六)原材料和能源供应情况

1、主要原材料及采购

恒逸石化主要产品精对苯二甲酸(PTA)的主要原材料为PX，聚酯(PET)切片、涤纶预取向丝POY、涤纶全牵伸丝FDY、涤纶短纤及聚酯瓶片的主要原材料为PTA和MEG，涤纶加弹丝DTY的主要原材料为公司自产的POY。公司所需的原材料PX主要从埃克森美孚、中石油、中海油、中石化、丽东化工等采购，原材料MEG主要从SABIC、埃克森美孚、日本住友、Shell等采购，公司与上述供应商均签订了长期稳定的采购合同；原材料PTA主要从浙江逸盛及逸盛大化采购。报告期内恒逸石化主要原材料供应稳定。

2、主要能源及供应

恒逸石化生产过程中需要的能源主要包括电力、水蒸汽、煤及重油，均采购自国内企业。报告期内恒逸石化的能源供应稳定。

3、主要原材料及能源价格变动趋势

PX、PTA及MEG均为大宗交易商品(其中，PTA有期货交易)，市场价格透明。

报告期内，主要原材料PX与MEG的价格走势如下图：

主要原材料PTA的价格走势如下图：

4、主要原材料和能源占成本比重

报告期内恒逸石化生产涤纶加弹丝DTY的主要原材料和能源占生产成本的比重如下：

单位：万元

类别	2010年度		2009年度		2008年度		2007年度	
	金额	比重	金额	比重	金额	比重	金额	比重
POY?	176,814.00	62.82%	110,888.84	57.90%	134,378.37	62.98%	187,261.84	82.18%
委托加工POY	59,563.79	21.16%	42,546.13	22.22%	41,167.88	19.29%	8,905.82	3.91%
外购切片	7,642.28	2.72%	5,401.31	2.82%	4,895.66	2.29%	3,843.40	1.69%
能源	16,368.23	5.82%	12,484.33	6.52%	11,515.43	5.40%	10,894.08	4.78%
折旧	5,935.83	2.11%	5,997.87	3.13%	5,500.82	2.58%	4,928.28	2.16%
人工	5,789.01	2.06%	3,717.78	1.94%	3,063.89	1.44%	2,873.18	1.26%
油剂	4,732.43	1.68%	3,370.52	1.76%	4,802.37	2.25%	4,798.96	2.11%
低值易耗品	47.79	0.02%	22.21	0.01%	0.74	0.00%		0.00%
其他	4,555.82	1.62%	7,083.99	3.70%	8,038.10	3.77%	4,360.56	1.91%
合计	281,449.19	100.00%	191,512.98	100.00%	213,363.25	100.00%	227,866.12	100.00%

注1：加工贸易POY按原料成本+加工费作为POY成本

恒逸聚合物、上海恒逸、恒逸高新生产聚酯(PET)切片、涤纶预取向丝POY、涤纶全牵伸丝FDY、涤纶短纤及聚酯瓶片的主要原材料和能源占生产成本的比重如下：

单位：万元

类别	2010年度		2009年度		2008年度		2007年度	
	金额	比重	金额	比重	金额	比重	金额	比重
PTA	813,344.66	68.86%	454,231.04	68.28%	357,835.48	62.55%	319,252.90	61.72%
MEG	278,011.92	23.54%	145,057.25	21.80%	152,118.89	26.59%	146,490.61	28.32%
能源	40,039.65	3.39%	23,425.93	3.52%	23,659.92	4.14%	18,710.70	3.62%
折旧	18,600.71	1.57%	11,606.04	1.74%	11,262.14	1.97%	10,929.10	2.11%
人工	10,548.66	0.89%	6,733.18	1.01%	4,767.75	0.83%	3,525.30	0.68%
油剂	6,939.23	0.59%	5,531.90	0.83%	4,870.85	0.85%	4,784.17	0.92%
低值易耗品	721.23	0.06%	1,138.58	0.17%	766.29	0.13%	49.27	0.01%
其他	12,961.94	1.10%	17,550.33	2.64%	16,775.98	2.93%	13,554.96	2.62%
合计	1,181,167.99	100.00%	665,274.23	100.00%	572,057.31	100.00%	517,297.01	100.00%

浙江逸盛的生产精对苯二甲酸(PTA)的主要原材料和能源占生产成本的比重如下：

类别	2010年度		2009年度		2008年度		2007年度	
	金额	比重	金额	比重	金额	比重	金额	比重
PX	624,745.45	88.09%	539,859.87	86.68%	631,125.66	86.84%	754,185.43	87.30%
能源	30,631.89	4.32%	28,396.00	4.56%	33,251.00	4.58%	43,524.00	5.04%
折旧	18,235.83	2.57%	25,003.00	4.01%	24,743.00	3.40%	18,573.00	2.15%
人工	1,320.53	0.19%	1,741.00	0.28%	1,797.00	0.25%	1,958.00	0.23%
辅助材料	20,571.01	2.90%	18,717.00	3.00%	26,781.00	3.69%	35,709.00	4.13%
其他	13,677.59	1.93%	9,127.00	1.47%	9,047.00	1.24%	9,951.00	1.15%
合计	709,182.30	100.00%	622,843.87	100.00%	726,744.66	100.00%	863,900.43	100.00%

5、前五大供应商采购情况

报告期内恒逸石化向前五名供应商采购情况如下：

单位：万元

	向前五名供应商采购金额	占采购总额的比例
2010年度	640,068.81	31.32%
2010年1~6月	407,857.40	38.85%
2009年度	532,052.82	37.23%
2008年度	501,558.90	37.09%
2007年度	422,495.17	27.93%

报告期内公司向前五名供应商采购的具体情况如下：

序号	2010年度	原材料名称	采购量(万吨)	采购金额(万元)	占当年采购总额比例
1	逸盛大化	PTA、PX	39.39	274,726.50	13.44%
2	SABIC	MEG	32.16	193,235.16	9.46%
3	MITSUI	PX、MEG	26.47	190,560.80	9.33%
4	中石化华东分公司	PX	13.23	94,939.60	4.65%
5	福建联合石油化工	PX	11.96	86,744.83	4.25%
合　计			123.22	840,206.89	41.14%
序号	2010年1~6月	原材料名称	采购量(万吨)	采购金额(万元)	占当年采购总额比例
1	逸盛大化	PTA、PX	18.16	131,676.71	12.54%
2	三井公司	PTA、PX	12.70	92,578.04	8.82%
3	SABIC	MEG	14.38	88,981.21	8.48%
4	中石化华东分公司	PX	7.01	50,622.10	4.82%
5	荣盛控股	PX	6.07	43,999.34	4.19%
合　计			58.32	407,857.40	38.85%
序号	2009年度	原材料名称	采购量(万吨)	采购金额(万元)	占当年采购总额比例
1	三井公司	PX、PTA	30.04	193,133.20	13.51%
2	逸盛大化	PTA	24.92	155,464.24	10.87%
3	SABIC	MEG	15.68	70,113.57	4.91%
4	中石化上海分公司	PX	8.78	58,531.50	4.10%
5	伊藤忠	PX	8.35	54,810.31	3.84%
合　计			87.77	532,052.82	37.23%
序号	2008年度	原材料名称	采购量(万吨)	采购金额(万元)	占当年采购总额比例
1	三井公司	PX、PTA、MEG	33.05	252,261.32	18.65%
2	SK集团	PX、PTA、MEG	10.05	78,049.07	5.77%
3	SABIC	PTA、MEG	10.27	71,839.99	5.31%
4	丽东化工	PX	3.95	53,269.78	3.94%
5	埃克森美孚	MEG	7.30	46,138.74	3.41%
合　计			64.62	501,558.90	37.09%
序号	2007年度	原材料名称	采购量(万吨)	采购金额(万元)	占当年采购总额比例
1	三井公司	PX	29.04	196,218.24	12.97%
2	中石化上海分公司	PX	8.78	60,273.77	3.98%
3	金茂环宇有限公司(SABIC的代理商)	MEG	8.60	58,400.46	3.86%
4	ITOCHU(伊藤忠)	PX	8.35	56,011.58	3.70%
5	埃克森美孚	MEG	6.66	51,591.11	3.41%
合　计			61.43	422,495.17	27.93%

(七)恒逸石化与前十大客户、前五大供应商的关系

报告期内，除逸盛大化外，恒逸石化与恒逸石化报告期内的前十名客户或前五大供应商均不存在关联关系。

(八)环境保护和职业健康及安全

1、安全生产及污染治理情况

(1)精对苯二甲酸(PTA)生产的污染防治概况

A、废水处理设施情况

目前浙江逸盛厂区内有配套污水处理站一座，处理规模为800t/h (19200t/d)，按年产106×104吨PTA的废水处理能力设计，污水处理站处理达标的废水由排海管线在海面下–10m深处排放。该污水站采用厌氧和两段好氧工艺，由预处理系统、厌氧生化系统(UASB)、甲烷回收系统、两级好氧生化处理系统、后处理及排放系统、污泥处理系统、化学药剂及营养投配系统组成。

B、废气治理措施情况

浙江逸盛厂区内废气主要来自：高压吸收塔尾气、常压吸收塔尾气、CTA贮罐排气、RTO装置排气、闪蒸结晶排气洗涤塔尾气、干燥机排气洗涤塔尾气、班料仓除尘器尾气、成品料仓除尘器尾气及燃油锅炉及水煤浆锅炉烟道排气。可通过氧化尾气处理，PTA结晶、闪蒸和干燥尾气处理，PTA闪蒸结晶尾气处理，CTA贮罐(料仓)排气处理，PTA干燥机尾气处理，班料仓排气处理，成品料仓排气处理，燃油/燃水煤浆锅炉烟气处理。

C、固废治理措施情况

浙江逸盛现状固废产生及处置情况见下表：

浙江逸盛厂区内现状固废处置情况

序号	固废种类	类 别	处置去向	储存条件和设施
1	氧化残渣	危险废物	委托江苏福昌化工残渣处理有限公司处理	设专门的储存间，储存间用花岗岩防腐地面，15cm高围堰，有废水收集井；残渣用尼龙编织袋存装，每3天集中装运
2	废Pd–C催化剂	危险废物	供应商回收利用	储存在化学品仓库内，桶装储存，由供应商择期回收
3	剩余污泥	一般废物	委托宁波明耀环保热电有限公司处理	设污泥临时堆场，混凝土地面，袋装存储，围堰高1.5m，设污水沟，渗滤液进污水站
4	TA水池料	一般废物	出售给其他厂家	设堆场，混凝土地面，围堰高1.5m，设污水沟，渗滤液进污水站
5	锅炉煤渣、除尘灰	一般废物	送小港砖瓦厂综合利用	设煤渣场，混凝土地面，围堰高1.5m，设污水沟，渗滤液进污水站
6	生活垃圾	一般废物	由环卫部门统一清运	设垃圾收集点

(2)聚酯纤维(涤纶)生产的污染防治概况

A、废水治理措施现状

聚酯工艺废水经过收集后进入工艺废水贮槽，之后进入热交换器与汽提后废水热交换，然后进入汽提塔汽提，汽提出来的乙二醇及乙醛废气进入缓冲汽柜，之后进入热媒炉焚烧，汽提后的酯化废水COD值从20000~30000mg/L减低至6000mg/L 左右，进入厂区污水综合预处理站预处理。

经工艺汽提塔预处理处理后聚酯高浓度废水、滤芯清洗废水及纺丝车间的油剂废水、清洗废水等首先进入隔油池，再进入中和调节池，经PH调整后进入预酸化池处理，预酸化池出水再经PH调整后提升进入厌氧反应系统进行厌氧处理；厌氧反应系统的废水循环采用厌氧循环泵，以保证厌氧反应在合适和恒定的温度下进行；厌氧池出水进入综合调节池，和厂区内的低浓度废水混合后进接触氧化池(设2个接触氧化池和1个兼氧池)，然后再经气浮池处理，气浮处理后约25%的废水纳管进入萧山东片大型污水处理厂处理，其余75%废水再经活性炭滤池处理后进入中水回用系统。

B、废气治理措施现状

排放部位	工艺过程	污染物名称	措施、去向	设施情况
贮罐区	EG储存	乙二醇	无组织排放	/
汽提塔	汽提	乙二醇、乙醛	引入热媒炉焚烧后通过40~45m烟囱外排	/
聚酯生产车间	PTA投料	粉尘	一期聚酯投料仓粉尘收集后经布袋除尘后通过排气筒外排，排气筒出口高度在35m以上；二期/三期聚酯采用链板投料，粉尘量少，收集后回用	一期聚酯投料仓设布袋除尘装置一套，风量1000m3/h
	浆料配制	乙二醇、甲醇、乙醛	呼吸口引出进入热媒炉焚烧	/
	反应过程			
	车间		车间无组织散发	/
纺丝生产车间	上油	纺丝油剂废气	纺丝油剂废气部分由空调循环系统带出，部分经水喷淋，部分经油气分离装置处理后通过排气筒于屋顶排放，排气筒出口高度在15m以上	每个纺丝车间设排气筒3个，单个排气筒风量约3000m3/h
	生产	联苯–联苯醚	无组织排放	
热媒站	生产	锅炉废气	引风机引至XXS型脱硫除尘装置处理后通过40~45m烟囱外排	厂区内共配套5套脱硫除尘装置。一期热媒站设置1根烟囱，高度45m，二期/三期热媒站设置3根烟囱，其中1根45m，另2根40m
		联苯醚	无组织散发	
污水处理站	处理过程	臭气及沼气	厌氧池加盖并引风收集至热媒炉焚烧	厌氧池配套沼气收集装置

C、固废治理措施现状

产生点		固废名称	固废类型	现状处理和处置	整改后措施
聚酯车间	聚合釜	低聚物等	一般固废	外售	/
	过滤器切换	废聚酯	一般固废	外售	
切片车间	水下切粒及筛分工序	PET头尾料、异状切片	一般固废	外售	
纺丝车间	纺丝、卷绕等过程	废丝、废品	一般固废	由废品回收公司回收综合利用	/
	原辅材料包装	包装废料			
	油剂储存和纺丝上油	废油剂桶和废油剂	危险固废	2009年9月前进热媒炉焚烧	2009年9月后已委托杭州大地环保公司处置，已完成整改
厂区生活	职工日常生活	生活垃圾	一般固废	由环卫部门定期清运	/
热媒站	燃煤热媒炉和脱硫除尘设施	煤渣、废石膏等	一般固废	外卖给制砖厂	/
污水处理站	污水处理污泥	污泥	一般固废	干化后外运填埋	/

(3)恒逸石化安全生产概况

恒逸石化坚持把安全生产作为一项长期的重要工作，成立安全生产管理小组，负责安全生产工作，并设专门人员负责安全生产监督检查，通过制定系统及有效的安全管理组织网络，明确了各相关部门的直接责任人，为落实安全生产实现了组织保证。

2、节能减耗情况

(1)精对苯二甲酸(PTA)节能减耗概况

A、增容降耗

自浙江逸盛投产后，多次组织科技人员进行技术攻关，在稳定生产的同时，进行了一系列的工艺试验，摸索出了装置挖潜的瓶颈。2006年4月装置成功进行了20%增容改造，产能实际扩大了30%，达到约70万吨/年，单位能耗下降6%。第二套装置充分吸收一套装置成功改造的经验，2007年初建成投产时便达到了满负荷，单位能耗在原有的基础上也有了较大幅度的下降，单位产品重油消耗下降7%，电力消耗下降13%。

B、用电优化

通过对全厂用电系统进行整合，抽取部分主装置压缩空气，作为全厂的仪表风以及工厂风，停运仪表风压缩机；利用主装置的氧化反应尾气，作为氮气补充，停运空分系统。

自2007年以来，公司投资近500多万元，对循环水供水系统改造，锅炉给水泵使用得到了较大的优化。整合改造后的电用量由35,000KW降为25,000KW，全年节电4,700万元。

C、蒸汽系统优化

通过对锅炉及全厂的用汽系统开始整合，调整装置最大用汽单元空气压缩机系统，优化氧化反应器运转参数，加大余热回用，蒸汽使用量由175吨/小时降为115吨/小时。

同时通过和周边企业合作，共同使用蒸汽，经过整合后蒸汽使用成本年降低8,700万元。

D、水系统优化

自2007年以来，针对原水水质差导致制水率低，原水浪费较大的现实情况，公司投入近2,000万元进行系统改造，增设了两套200M3/hr的反渗透装置(RO)，并实施了快速澄清池增设斜管的改造。

RO浓水被用作反洗和循环水的补水，每小时可以节约新鲜用水87吨。对水处理系统的一系列改造完成后，年节约原水500万立左右。

E、水煤浆锅炉

由于原油大幅涨价，同时考虑我国石油资源越来越稀缺、而煤炭供应量却充足的状况，在符合环境保护政策、降低污染物排放总量的情况下，2007年开始对重油锅炉进行改造，将之改为水煤浆锅炉。改造后通过炉内、炉外除硫和炉外除尘，使得SO2、NOx、烟尘排放浓度在原来的基础上降低70%，每吨蒸汽价格由油炉的285元降到水煤浆炉的128元，每吨PTA生产成本降低85元，月节约成本930万元。

(2)聚酯纤维(涤纶)节能减耗概况

A、汽提项目

在聚酯的生产过程中易产生高浓度废水(COD浓度高达33,000mg/l)，而此类废水含有一定量有机物等，污染物浓度高、成分复杂。酯化废水中含有的醛类物质对污水处理系统的细菌生长十分不利，严重影响了厌氧反应器的处理效率。

为了提高污水处理能力，通过与GE公司进行技术交流，自行设计了一套汽提装置工艺，将聚酯工艺废水集中处理，处理后的废水COD浓度下降到5000mg/l，并且可以减少公司蒸汽和重油的使用。该项目总投资230万元，年增加效益275万元，同时提高了公司污水处理站的处理效率，减少了COD的排放。

B、变频改造项目

原有聚酯及涤纶长丝装置工艺设备及制冷机、空压机的水泵、风机等耗电量大，调节量呈比例增长，人工控制随意性大。通过变频改造后，无论气候和生产的变化，需投入几台机组运行，始终有一台处于变频调速运行状态，自动跟踪调节，同时避免了人工操作的随意性。项目投资80万元，年节电300万度，直接经济效益180万元。

C、工业废弃物的回收利用

日常生产过程中产生的废丝、PET头等，均100%出售相关厂家用做原料综合利用，纸管回放率达到了30%，木架回用率达到100%，每年节省成本近1,800万元。

D、空压系统改造

在恒逸石化现有装置上，将进一步增加投资，落实各项节能减排的技改技措工作。投资500万，对空压系统进行改造，以实现能源的梯级利用，项目实施后将有力地提高节能降耗减排水平，节电1114万度。

3、因安全生产及环保问题受到处罚的情况

报告期内，本公司没有因安全生产及环保问题受到行政处罚的情况。

4、近四年相关费用成本支出

(1)关于聚酯纤维(涤纶)生产的环保设施投入情况

类别	环保设施	投资(万元)
废气治理	工艺塔余热回收装置	2,784
	水煤浆炉布袋除尘器	
	热煤炉布袋除尘器	
	热煤炉烟气脱硫除尘设施	
	PTA粉尘布袋除尘器	
	浆料配制、工艺精馏塔尾气、乙二醇液封槽废气、真空系统尾气、切片干燥废气收集系统	
	烟气在线监测系统	
	污水处理站沼气回收装置	
废水治理	污水回用循环系统	2,187
	气提塔	
	综合污水预处理站	
	中水回用系统	
	COD、PH在线监测系统	
	流量计	
固废治理	固废回收、固废储运、危废处置	100
合计		5,071

(2)关于精对苯二甲酸(PTA)生产的环保设施投入情况

类别	环保设施	投资(万元)
废气治理	RTO焚烧炉	8,646
	高压吸收塔	
	常压吸收塔	
	事故洗涤塔	
废水治理	污水处理站	25,000
	母固回收系统	
	醋酸甲酯水解	
	单元排水系统	
	COD、PH在线监测系统	
	流量计	
固废治理	催化剂回收、固废储运	20
合计		33,666

四、恒逸石化主要固定资产及无形资产情况

(一)主要生产设备和房屋建筑物

1、主要生产设备情况

恒逸石化拥有的主要生产设备如下：

设备分类及名称	型号	数量(台/套/生产线)	原产地/供应商	剩余折旧年限(年)	技术先进性
卷绕设备					
卷绕机	DWA60Ⅱ	13台	北京中丽	2007年装机	国产
卷绕机	ACW/10	25台	德国巴马格	2007年装机	进口
纺丝设备					
纺丝机	JK81–80–25–00	2台	北京中丽	2007年装机	国产
纺丝机	JK81–105–2500–	4台	北京中丽	2007年装机	国产
纺丝机	JK80–120–25–00	2台	北京中丽	2007年装机	国产
加弹设备					
加弹机	FK6V–1000	29台	江苏宏源	2003年装机	国产
加弹机	FK6–1000	24台	德国巴马格	2003年装机	进口
加弹机	33H	64台	日本村田	2003年装机	进口
加弹机	SCN–FK6V–1000	8台	苏州巴马格	2007年装机	进口
加弹机	AFK–1000	12	德国巴马格	2004年装机	进口
加弹机	COCOON	2	德国巴马格	2007年装机	进口
加弹机	HY–900	19	江苏宏源	2001年装机	国产
加弹机	33H(S+Z)	17	日本村田	2003年装机	进口

恒逸聚合物拥有的主要生产设备如下：

恒逸聚合物聚酯一期设备					
设备分类及名称	型号	数量(台/套/生产线)	原产地/供应商	剩余折旧年限(年)	技术先进性
第一酯化反应器	JR2000	1	南化化机厂	3年	先进
第二酯化反应器	JR2001	1	南化化机厂	3年	先进
第一预缩反应器	JR2002	1	南化化机厂	3年	先进
第二预缩反应器	JR2003	1	南化化机厂	3年	先进
后缩反应器	JR2004	1	南化化机厂	3年	先进
浆料调配槽搅拌器	HWL2140H	1	德国EKAT	3年	先进
第一酯化槽搅拌器	HWL2120H	1	德国EKATO	3年	先进
第二酯化槽搅拌器	HWL2100H	1	德国EKATO	3年	先进
催化剂配制槽搅拌器	EM2060	1	德国EKATO	3年	先进
消光剂配制槽搅拌器	EM2100	2	德国EKATO	3年	先进
消光剂稀释槽搅拌器	EM2080	1	德国EKATO	3年	先进
消光剂中间槽搅拌器	EM2080	1	德国EKATO	3年	先进
消光剂供料槽搅拌器	EM2080	1	德国EKATO	3年	先进
双联预聚物过滤器	RLB65–125	1	威海海达	3年	先进
双联熔体过滤器	Q9–2077–801	1	日本岛津	3年	先进
熔体过滤器	RLB19–80	1	厦门金通公司	3年	先进
切粒机	USG 600H	2	瑞士RIETER	3年	先进
切片干燥机	AERO 800	2	瑞士RIETER	3年	先进
超长切片分离器	BRK 20/10–FI–V–DV	2	瑞士RIETER	3年	先进
热媒循环泵	3700–6X8–11	5	上海高质泵公司	3年	先进
预聚物输送泵	SBJLV3150L–803	2	日本岛津公司	3年	先进
熔体出料泵	SBJV7200L–803	2	日本岛津公司	3年	先进
液环真空机组	2BW1314–OHBO–Z	2	德国西门子	3年	先进
液环真空机组	2BW4253–OHBO–Z	2	德国西门子	3年	先进
EG蒸汽喷射泵	2TJ6–00122GM	1	德国Koerting	3年	先进
注油式螺杆空压机	GA250W–10	4	阿特拉斯	3年	先进
无油式螺杆空压机	ZR250–7.5E	7	阿特拉斯	3年	先进
双效溴化锂吸收式制冷机	TSA–NCC–53	2	大连三洋	3年	先进
双效溴化锂吸收式制冷机	SXZ4–960	1	日本三菱	3年	先进
燃煤热煤炉	YLL–14000(1200)A	1	常州综研	5年	先进
螺杆式空压机	MXU160–2S–W/C	1	上海英格索兰压缩机有限公司	5年	先进
离心式冷水机组	YKKKKLH95CVFS	1	约克(无锡)空调冷冻设备有限公司	5年	先进

恒逸聚合物聚酯二期设备					
设备分类及名称	型号	数量(台/套/生产线)	原产地/供应商	剩余折旧年限(年)	技术先进性
第一酯化反应器	JR2000	1	南化化机厂	4年	先进
第二酯化反应器	JR2001	1	南化化机厂	4年	先进
第一预缩反应器	JR2002	1	南化化机厂	4年	先进
第二预缩反应器	JR2003	1	南化化机厂	4年	先进
后缩反应器	JR2004	1	南化化机厂	4年	先进
浆料调配槽搅拌器	HWL2140H	1	德国EKATO	4年	先进
第一酯化槽搅拌器	HWL2120H	1	德国EKATO	4年	先进
第二酯化槽搅拌器	HWL2100H	1	德国EKATO	4年	先进
催化剂配制槽搅拌器	EM2060	1	德国EKATO	4年	先进
消光剂配制槽搅拌器	EM2100	2	德国EKATO	4年	先进
消光剂稀释槽搅拌器	EM2080	1	德国EKATO	4年	先进
消光剂中间槽搅拌器	EM2080	1	德国EKATO	4年	先进
消光剂供料槽搅拌器	EM2080	1	德国EKATO	4年	先进
预聚物过滤器	RLB65–100	1	厦门金通公司	4年	先进
熔体过滤器	250–18740	2	FLUID.DYNAMICS	4年	先进
熔体过滤器	RLB19–80	1	厦门金通公司	4年	先进
熔体过滤器	RLB31–80	1	厦门金通公司	4年	先进
切粒机	USG 600H	2	瑞士RIETER	4年	先进
切片干燥机	AERO 800	2	瑞士RIETER	4年	先进
超长切片分离器	S2M–V15/7.5–Z	2	瑞士RIETER	4年	先进
热媒循环泵	HPK–SY200–400	2	KSB	4年	先进
热媒循环泵	HPK–SX200–500	3	KSB	4年	先进
预聚物输送泵	SBJLV315QL–803	2	日本岛津公司	4年	先进
熔体出料泵	SBJV7200L–803	2	日本岛津公司	4年	先进
液环真空机组	2BW13140–OHBO–2	2	西门子真空泵压缩机有限公司	4年	先进
液环真空机组	2BW4253–OHBO–2	2	西门子真空泵压缩机有限公司	4年	先进
EG蒸汽喷射泵	2TJ6–00122GM	1	Koerting.Hannover.AG	4年	先进
喷油螺杆空压机	GA250w–10	3	阿特拉斯公司	4年	先进
离心式空压机	ZH7000–4–7	2	阿特拉斯公司.	4年	先进
离心式空压机	ZH10000–5–4.6	2	阿特拉斯公司.	4年	先进
离心式制冷机	ARS–28HE	2	日本三菱	4年	先进
离心式制冷机	NART–120	2	日本三菱	4年	先进
燃煤热煤炉	YLL–1116300(1000)	2	常州综研	5年	先进

恒逸聚合物聚酯三期设备					
设备分类及名称	型号	数量(台/套/生产线)	原产地/供应商	剩余折旧年限(年)	技术先进性
第一酯化反应器	JR2803	1	南化化机厂	5年	先进
第二酯化反应器	JR2001	1	南化化机厂	5年	先进
第一预缩反应器	JR3002	1	南化化机厂	5年	先进
第二预缩反应器	JR3003	1	南化化机厂	5年	先进
后缩反应器	JR3004	1	南化化机厂	5年	先进
浆料调配槽搅拌器	HWL2140H	1	德国EKATO	5年	先进
第一酯化槽搅拌器	HWL2120H	1	德国EKATO	5年	先进
第二酯化槽搅拌器	HWL2100H	1	德国EKATO	5年	先进
催化剂配制槽搅拌器	EM2060	1	德国EKATO	5年	先进
消光剂配制槽搅拌器	EM2100	2	德国EKATO	5年	先进
消光剂稀释槽搅拌器	EM2080	1	德国EKATO	5年	先进
消光剂中间槽搅拌器	EM2080	1	德国EKATO	5年	先进
消光剂供料槽搅拌器	EM2080	1	德国EKATO	5年	先进
预聚物过滤器	RLB78–100	1	厦门金通公司	5年	先进
熔体过滤器	CPF250–21040	2	PALL公司(北京)	5年	先进
切粒机	USG 600H	2	瑞士RIETER	5年	先进
切片干燥机	AERO 800	2	瑞士RIETER	5年	先进
超长切片分离器	SIM–V15/7.5–1	2	瑞士RIETER	5年	先进
热媒循环泵	8X10–16NLX	2	GOUDS PUMPS(上海)	5年	先进
预聚物输送泵	SBJLV315QL–803	2	日本岛津公司	5年	先进
熔体出料泵	SBJV7200L–803	2	日本岛津公司	5年	先进
液环真空机组	2BW13140–OHBO–2	2	纳西姆	5年	先进
液环真空机组	2BW1253–OHYO–Z	2	纳西姆	5年	先进
EG蒸汽喷射泵 17–J01	2TJ6–00122GM	1	Koerting.Hannover.AG	5年	先进
喷油螺杆空压机	GA250w–10	4	阿特拉斯公司	5年	先进
离心式空压机	ZH7000–6–8	3	阿特拉斯公司.	5年	先进
螺杆式空压机	MXU160–2S–W/C	1	上海英格索兰压缩机有限公司	5年	先进
离心式制冷机	NART–60	3	日本三菱	5年	先进
燃煤热煤炉	YLL–14000(1200)A	2	常州综研	5年	先进
离心式冷水机组	YKJFHBJ25DCFS	1	约克(无锡)空调冷冻设备有限公司	5年	先进

恒逸高新拥有的主要生产设备如下：

设备分类及名称	型号	数量(台/套/生产线)	原产地/供应商	剩余折旧年限(年)
聚酯设备				
第一酯化反应器	JR4048A	1	南化化机厂	11
第二酯化反应器	JR4049	1	南化化机厂	11
预缩聚反应器	JR4500	2	南化化机厂	11
终缩聚反应器	JR3674	2	南化化机厂	11
附减速机	B4DH17A	2	德国弗兰德集团	11
润滑密封系统	–	2	北京航天石化技术装备工程	11
塔顶冷凝器	XD–KLQ–20	1	无锡兴盛环保设备公司	11
刮板冷凝器	JR3406A	4	无锡西塘核设备有限公司	11
EG冷却器	BR0.62BW–1.0–40.92–E–1	12	巨元瀚洋板式换热器	11
除盐水冷却器	BR0.62BW–1.0–65.1–E–1	3	巨元瀚洋板式换热器	11
热媒蒸发器	JR4825	6	无锡西塘核设备有限公司	11
EG蒸发器	JR4955	1	无锡西塘核设备有限公司	11
浆料配置槽搅拌器	HWL2160L	1	德国EKATO	11
第一酯化反应器搅拌器	HWL2120N	1	德国EKATO	11
第二酯化反应器搅拌器	HWL2120N	1	德国EKATO	11
缩聚反应器搅拌器	HWL2120N	2	德国EKATO	11
催化剂配置槽搅拌器	EM2060	1	德国EKATO	11
消光剂配置槽搅拌器	EM2100	1	德国EKATO	11
消光剂循环槽搅拌器	EM2100	1	德国EKATO	11
消光剂稀释槽搅拌器	EM2080	1	德国EKATO	11
消光剂中间贮槽搅拌器	EM2080	1	德国EKATO	11
消光剂供料槽搅拌器	EM2100	1	德国EKATO	11
预聚物过滤器	RLB78–100	4	厦门金润通	11
熔体过滤器	79m2	4	日本富士	11
履带式除盐水过滤器	XS–QGL–F	1	无锡兴盛环保设备公司	11
催化剂过滤器	XS–4	2	无锡兴盛环保设备公司	11
乙二醇储槽	3000M3	2	浙江开元安装	11
乙二醇卸车槽		1	绍兴滨海华强	11
乙二醇卸车泵	CZ50–200	3	大连苏尔寿泵及压缩机公司	11
乙二醇过滤器	XS–EG–6	2	无锡兴盛环保设备公司	11
浆料调配槽	JR2411–00	1	无锡兴盛环保设备公司	11
凝液收集槽	JR3102	1	浙江开元安装	11
EG收集槽	JR3612	1	绍兴滨海华强	11
事故EG收集槽	JR4589	1	绍兴滨海华强	11
EG液封槽	JR3190–00	8	无锡兴盛环保设备公司	11
切片储存料斗	JR4846–00	2	无锡兴盛环保设备公司	11
切片料仓	100M3	4	绍兴滨海华强	11
输送罐	1M3	2	上虞大兴锅炉容器有限公司	11
催化剂配置槽	JR3110–00	1	无锡兴盛环保设备公司	11
催化剂供料槽	JR4605–00	1	无锡兴盛环保设备公司	11
消光剂配置槽	JR2345–00	1	无锡兴盛环保设备公司	11
消光剂循环槽	JR2454A–00	1	无锡兴盛环保设备公司	11
消光剂稀释槽	JR2455–00	1	无锡兴盛环保设备公司	11
消光剂中间储槽	JR3652A–00	1	无锡兴盛环保设备公司	11
消光剂供料槽	JR4806–00	1	无锡兴盛环保设备公司	11
热媒膨胀槽	JR4608	1		11
热媒底点收集槽	JR3655	1	绍兴滨海华强	11
气相热媒收集槽	JR4142	1	浙江开元安装	11
浆料输送泵	NM090SY03S18B	2	耐驰(兰州)泵业有限公司	11
Allweiler 泵	CNH–B200–400GK W23	8	Allweiler AG/Colfax Pump Group	11
热媒屏蔽泵	BA82–716J4EM–12154U1–F	22	大连帝国	11
釜底出料泵	ZE40–2250	2	大连苏尔寿	11
EG输送泵	CZ32–160	21	大连苏尔寿泵及压缩机公司	11
酯化物出料泵	SBJV4000GP–103	1	日本岛津公司	11
切粒机	SQLW680	4	凯迈(洛阳)机电	11
振动筛	ZDS 750A	4	凯迈(洛阳)机电	11
电动葫芦	MD1型5–30	6	上海雄风起重设备	11
气动葫芦	6T×6M	4	北京双泰气动设备有限公司	11
链扳输送	PCT–A2	8	无锡兴盛环保设备公司	11
打包机	DCS–1000	2	北京航天石化技术装备工程	11
冲灰泵	UHB–ZK–G3	3	宜兴市宙斯泵业有限公司	11
预热锅炉	QZ295/350–2–1.25	5	常州综研加热炉有限公司	11
煤炉	YLL–11630MA	5	常州综研加热炉有限公司	11
热媒储槽		2	浙江开元安装	11
引风机	Y5–47 12.4D	5	江苏鑫和机械集团有限公司	11
纺丝设备				
熔体增压泵	SBJ7200LL–103	3	日本岛津	11
熔体冷却器		3	PRIMIX	11
熔体三通分配阀	170(250)–130(200)+110(200)	3	上海开维喜	11
热媒循环泵	FA82–517X4M–0810T1L–BV	6	大连帝国	11
静态混合器	SK219＊24＊1050–4	19	宜兴信达石化	11
热媒空气冷却气	翅管式 8–DN24＊4000mm	3	江阴石油化工设备有限公司	11
纺丝箱体	每个箱体2个纺丝位，纺丝位距：1490mm，包括：组件、喷丝板	11	欧瑞康	11
纺丝泵及驱动装置	规格：10＊2.4cc/r 转速16.3~24.4rpm，附电机	11	Barmag+欧瑞康	11
EVOQuench径向流入式吹风室	位距1490mm，带EVO升降装置及风箱	11	欧瑞康	11
纺丝甬道	位距1490mm	11	欧瑞康	11
吸枪	CHS5	10	欧瑞康	11
卷绕装置	位距1490mm，6位/套 包括：机架、面板、导丝盘、切断器、吸丝器等	11	欧瑞康	11
卷绕头	10头/台，WINGS–40T–1500/10	11	Barmag	11
油剂高位槽	6m3	10	盐城华强	11
热媒排气罐		10	欧瑞康	11
热媒蒸发器	15m2	24	欧瑞康	11
组合式空调机组	JKF–650	11	中孚空调	11
熔体增压泵	SBJ7200LL–103	2	日本岛津	11
熔体冷却器		2	PRIMIX	11
熔体三通分配阀	150(250)–110(200)+125(200)	3	上海开维喜	11
热媒空气冷却气	翅管式 8–DN24＊4000mm	3	江阴石油化工设备有限公司	11
热媒循环泵	FA82–517X4M–0810T1L–BV	4	大连帝国	11
静态混合器	SK194＊21＊950–4	11	宜兴信达石化	11
动力设备				
液氮储罐		1	张家港中集圣因低温装备公司	11
低温液体汽化器	VON–150/25C3	1	无锡特莱姆气体设备公司	11
压缩空气储罐	100M3	6	浙江开元安装	11
立式水泵	DFB80–50/4	20	上海东方水泵	11
除盐水泵	CZ50–200	2	大连苏尔寿泵及压缩机公司	11
双吸水泵	DFSS250–480(1)C	10	上海东方水泵	11
离心式空压机	ZH10000–5–7	4	阿特拉斯公司	11
无油螺杆式空压机	ZR205–8–6	6	阿特拉斯公司	11
喷油螺杆式空压机	GA250W–10	8	阿特拉斯公司	11
冷冻式压缩空气干燥机	JRL–200NW	12	杭州嘉隆气体设备有限公司	11
吸附式压缩空气干燥器	HDH–82P	2	上海翰烨气源净化科技公司	11
制氮机	BGPN29–180	2	上海瑞气气体设备有限公司	11

上海恒逸拥有的主要生产设备如下：

设备分类及名称	型号	数量(台/套/生产线)	原产地/供应商	剩余折旧年限(年)
聚酯设备				
第一酯化反应器	JR2400	2x1	中国纺织工业设计院	10
第一酯化反应器搅拌槽器	98S150	2x1	莱宁公司	10
第二酯化反应器	JR2400	2x1	中国纺织工业设计院	10
第二酯化反应器搅拌槽器	76S75	2x1	莱宁公司	10
乙二醇分离塔	JR2580	2x1	中国纺织工业设计院	10
乙二醇收集槽	JR2589A	2x1	中国纺织工业设计院	10
乙二醇液封槽	JR2415	2x1	中国纺织工业设计院	10
第二预缩聚反应器	JR2550	2x1	中国纺织工业设计院	10
压缩空气过滤器	J1392F	3	中国纺织工业设计院	10
发送罐		3	浙江大学材料技术工程公司	10
乙二醇卸车泵	ESHG80–50–160	4	大连深蓝泵业有限公司	10
乙二醇输送泵	ESHG65–40–315	2	大连深蓝泵业有限公司	10
污乙二醇输送泵	ESH40–200	1	大连深蓝泵业有限公司	10
乙二醇卸车槽	JR2437	2	中纺院	10
乙二醇储槽	JR2438	4	中纺院	10
污乙二醇储槽	JR2439	1	中纺院	10
有机热载体炉	YLL1200	4	常州综研加热炉有限公司	10
附刮板式出渣机	SGC–20			10
热媒输送泵	BA82–717J4EM–1520WZ1–K	2	大连帝国屏蔽电泵有限公司	10
板式换热器	EC15BW–1.0/130–125	2	四平市巨元瀚洋板式换热器有限公司	10
PTA链板输送		1	无锡市兴盛环保设备有限公司	10
聚酯切片气箱式脉冲收尘器	PPW32–6	1	杭州银玛机械设备制造有限公司	10
纺丝设备				
纺丝泵		96		10
纺丝泵传动		96		10
纺丝甬道及回风管	AK008	4	Neumag	10
卷绕机	AK046/´AK146	4	Neumag	10
牵引机	AK049/AK149	4	Neumag	10
喂入轮	AK050–AK150	4		10
丝束切断装置	AK052/AK152	4	Neumag	10
丝桶往复装置	AK054–056	4	Neumag	10
纺丝油剂高位槽		4	盐城市宏达纺织器材有限公司	10
第一牵伸机	AK507	2		10
第一牵伸循环系统	AK508	2	Neumag	10
第二牵伸机	AK511	2	Neumag	10
第二牵伸机循环系统	AK512	2	Neumag	10
闪蒸罐I	JR2963	2		10
闪蒸罐II	JR2963	2		10
第三牵伸机	AK515	2	Neumag	10
第三牵伸机循环系统	AK516	2	Neumag	10
物检设备				
纺丝油剂测试仪		1		10
自动卷曲测试仪	Vibor tex 400	1	Lenzing	10
单丝纤度测试仪	Vibor shop 400	1	Lenzing	10
DCS设备				
聚酯DCS系统	TPS	1	美国/Honeywell	10
纺丝DCS系统	PCS	2	德国/Siemens	10

(下转B78版)