

济宁中银电化有限公司氯化石蜡装置技术改造项目

竣工环境保护验收（自主验收）意见

2020年09月25日，济宁中银电化有限公司根据《济宁中银电化有限公司氯化石蜡装置技术改造项目竣工环境保护验收监测报告》，严格依照《建设项目环境保护管理条例》、国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响报告书和审批部门审批意见等要求对本项目进行验收，邀请相关单位组成验收工作组（名单附后），提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（1）建设地点、规模、主要建设内容

济宁中银电化有限公司于2020年6月投资建设了氯化石蜡装置技术改造项目，项目位于济宁市汶上县寅寺镇政府驻地汶上化工区（寅寺镇化工园区），现有厂区内，总投资500万元。该项目为技术改造项目，对厂区内现有4万t/a氯化石蜡项目进行技术改造，新建4台氯代脂肪酸甲酯储罐，依托现有公用工程、储运工程、环保工程，利用原4万t/年氯化石蜡生产车间及生产装置，对原装置的仪表和管道进行升级改造，增加氯气、原料蜡油和脂肪酸甲酯的计量、调节，循环水流量调节，DCS增加反应温度控制及联锁停车等。改造完成后，该生产线可生产氯化石蜡和氯代脂肪酸甲酯两种产品，两种产品不同时生产，产品根据市场行情，不定期切换生产。切换产品时，不需要进行水冲洗，仅采用氮气加压吹扫方式清洗生产线。氯化石蜡以蜡油、氯气、稳定剂为主要原料，氯代脂肪酸甲酯以脂肪酸甲酯、氯气、稳定剂为主要原料，采用热氯化法和光氯化法相结合的连续式生产工艺（两种产品工艺相同）项目建成后，年产氯化石蜡2万吨、氯代脂肪酸甲酯4万吨。

（2）建设过程及环保审批情况

根据《中华人民共和国环境保护法》和《建设项目环境保护管理条例》的要求，2020年04月济宁中银电化有限公司（以下简称“我公司”）委托山东博环环境咨询有限公司编制完成了《济宁中银电化有限公司氯

化石蜡装置技术改造项目环境影响报告书》，2020年05月25日济宁市生态环境局汶上县分局以济环审（汶上）【2020】5号文对该项目进行了批复。该项目为技术改造项目，于2020年06月开工建设，2020年07月竣工，并于2020年08月调试运行。

（3）验收范围

本次验收范围为氯化石蜡装置技术改造项目有关的各项环保设施，包括为防治污染和保护环境所建成或配备的工程、设备、装置和监测手段，各项生态保护设施，环境风险应急防控措施，以及环评及批复要求采取的其它各项环境保护措施等。

二、工程变更情况

本次验收项目实际建设情况与环评阶段基本相同，未发生重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目排水实行雨污分流、清污分流，排水系统设置雨水系统、污水系统及事故水系统。其中雨水由雨水管网收集，生产区及环保装置区前15min初期雨水收集后进入厂区事故池，15min后雨水经雨水管网外排。

项目车间循环冷却水排污水、地面冲洗水和生活污水经厂区污水处理站处理达标后排入园区污水处理厂处理。厂区污水处理站处理工艺为“中和+调节+澄清”工艺。

（二）废气

本工程在生产过程中氯化尾气进入厂区氯化氢合成炉预处理后，再经两级降膜吸收、一级填料塔水洗吸收后经30米高排气筒（2#）排放；脱气废气经一级水洗+一级碱洗后经30米高排气筒（3#）排放。

本项目无组织废气主要为罐区无组织排放的氯气、氯化氢等，通过加强厂区绿化，厂界设置绿化隔离带来降低无组织污染物对周围环境的影响。

（三）噪声

本项目噪声主要为各氯化釜、精制釜、各种泵类等设备运转过程中

产生的机械噪声，噪声级约为 65-90dB，为连续性噪声。通过选用低噪声设备，设备全部安置在车间内，针对高噪声设备分别采取设置减震、隔声、使用地脚螺丝进行加固减振等措施降噪。

（四）固体废物

本项目固体废弃物主要为废灯管及生活垃圾等。

其中生活垃圾由环卫部门定期清运处理；废灯管属于危险废物，委托有资质单位收集处理。

（五）其他环境保护设施

本项目厂区周边进行了一定的绿化。

四、环境保护设施调试效果

1、废水

委托青岛中博华科检测科技有限公司于 2020 年 08 月 04 日~2020 年 08 月 05 日对厂区废水总排口进行了检测，验收监测期间，厂区总出口水质 pH 测定范围在 8.01~8.16 之间，其他项目两日最大日均值分别为悬浮物 <4mg/L、化学需氧量 15mg/L、五日生化需氧量 4.3mg/L、氨氮 4.83mg/L、石油类 9.80mg/L，全盐量 1080mg/L，符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表 1A 等级及园区污水处理厂接纳标准要求。

2、废气

（1）有组织废气

委托青岛中博华科检测科技有限公司对项目废气进行了监测。监测结果表明，验收期监测间，有组织废气中 2#排气筒氯化氢最大排放速率为 $5.35 \times 10^{-3} \text{kg/h}$ ，最大排放浓度为 19.9mg/m^3 ；氯气最大排放速率为 $1.08 \times 10^{-3} \text{kg/h}$ ，最大排放浓度为 4.3mg/m^3 ；3#排气筒氯化氢最大排放速率为 $3.29 \times 10^{-3} \text{kg/h}$ ，最大排放浓度为 28.1mg/m^3 ；氯气最大排放速率为 $7.32 \times 10^{-4} \text{kg/h}$ ，最大排放浓度为 4.7mg/m^3 。2#排气筒氯化尾气 HCl、Cl₂能够满足《烧碱、聚氯乙烯工业污染物排放标准》（GB15581-2016）中表 4 标准；3#排气筒脱气尾气 HCl、Cl₂能够满足《石油化学工业污染物排放标准》（GB16297-1996）表 5 标准。

（2）无组织废气

委托青岛中博华科检测科技有限公司于 2020 年 08 月 04 日~2020 年 08 月 05 日对项目无组织排放废气进行了监测。监测结果表明，验收监测期间，本项目无组织排放的 HCl、Cl₂ 满足《烧碱、聚氯乙烯工业污染物排放标准》（GB15581-2016）中表 5 标准。

3、噪声

委托青岛中博华科检测科技有限公司于 2020 年 08 月 04 日~2020 年 08 月 05 日对厂界噪声进行了监测。监测结果表明，本项目四个厂界的昼、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348 -2008）中 3 类标准要求。

4、固废

本项目生活垃圾由环卫部门定期清运处理；废灯管属于危险废物，委托有资质单位处理，各类固废均得到合理处置。

五、验收结论

根据该项目环境影响报告书、环评批复以及竣工环境保护验收监测报告和现场检查结果，项目环保手续完备，技术资料齐全，废水、废气污染物能够达标排放，基本符合环保验收条件。

1、进一步规范原辅料、成品的贮存管理，完善车间防渗的建设和管理；

2、健全环境管理机构，完善各项环保规章制度；强化生产过程中环保设施的日常管理和维护，建立环保台账及设施运行记录，确保环保设施的长期稳定运行和污染物的达标排放；

3、规范废气处理装置出口监测孔，按要求落实好企业自行监测工作。按照相关安全管理要求，完善环境安全防控措施，强化预防预警及应急管理。

六、验收人员

验收工作组签名：

2020 年 09 月 25 日

济宁中银电化有限公司氯化石蜡装置技术改造项目
竣工环境保护验收（自主验收）人员名单

类别	姓名	单位/村庄	职务/职称	签名
组长	赵华盛	济宁中银电化有限公司	法人	赵华盛
专家	左伽利	和新汇峰（山东）环境科技有限公司	高工	左伽利
	唐塘	济宁富美环境研究设计院有限公司	高工	唐塘
	赵保国	山东瑞通市政工程有限公司	高工	赵保国
监测单位	封凯丽	青岛中博华科检测科技有限公司	技术人员	封凯丽
建设单位	张建国	济宁中银电化有限公司	环保负责人	张建国