

**四川恒胜化工有限公司**  
**工业副产芒硝生产硫化钠资源综合利用项目**  
**竣工环境保护自主验收意见**

2020年8月25日，四川恒胜化工有限公司（以下简称“我公司”）在绵阳主持召开了《四川恒胜化工有限公司工业副产芒硝生产硫化钠资源综合利用项目竣工环境保护验收监测报告》的技术评审会。专家组在听取了建设单位对项目基本情况介绍、编制单位对报告内容的全面汇报后，认为配套的环保设施及措施已基本按环评要求建成和落实，同时提出了一些整改意见。我公司结合专家及代表的建议，于2020年9月至10月对本项目进行整改，我公司根据本项目环境影响评价报告书和审批部门审批决定、验收监测报告、专家意见，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范等要求对本项目进行验收，于2020年11月2日提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

建设性质：新建。

建设地点：四川绵阳市安州区雒水镇青云村，位于安州区凯江工业集中发展区内。

建设规模：新建工业副产芒硝制硫化钠生产装置一套，建成年处置废芒硝76000吨，生产5万吨硫化钠( $\text{Na}_2\text{S} \cdot 3\text{H}_2\text{O}$ )的生产线。

生产制度：全年工作时间7200小时。

（二）建设过程及环保审批情况

四川恒胜化工有限公司工业副产芒硝生产硫化钠资源综合利用项目，于2016年12月30日，经绵阳市安州区工业和信息化局以绵安工信[2016]119号文进行备

案。2018年8月，四川省环科源科技有限公司编制完成了《四川恒胜化工有限公司工业副产芒硝生产硫化钠资源综合利用项目环境影响报告书》，同年8月20日，四川省环境保护厅以川环审批[2018]117号文对该项目环境影响报告书进行了批复。该项目于2019年3月开工建设，于2019年12月建设完成并投入运行

### （三）投资情况

项目实际总投资6000万元，其中环保投资770万元，约占项目资金的12.83%。

### （四）验收范围

四川恒胜化工有限公司工业副产芒硝生产硫化钠资源综合利用项目主体工程、公辅工程、贮存设施、环保工程。

## 二、工程变动情况

该项目生产规模、产品种类、生产工艺均不发生变化，与环评一致。变动情况如下：

1、一些生产设备的数量和规格发生了变化：转炉由环评中的 $\phi$ 3600mm $\times$ 10000mm转炉4台改为实际的 $\phi$ 3600mm $\times$ 11500mm的转炉4台，热化塔由2台 $\phi$ 4000mm $\times$ 2000mm的改为 $\phi$ 3100mm $\times$ 9000mm的热塔器1台，单效蒸发器由环评中2套改为1套，片碱机由环评中的4台改为5台。

2、实际建设过程中废气治理措施变化：2#排气筒高度由环评中的30m变化至58m；热化废气治理措施由环评的“水喷淋洗涤+脱硫塔+经厂区1#排气筒(50m)排放”变更为“水喷淋洗涤+碱洗洗涤+经厂区2#排气筒(58m)排放”，1#排气筒高度由环评中的50m变化至60m。

3、取消了废泥渣烘干措施。

4、部分公辅设施变更：芒硝库房由原批复的新建变更为依托银河化学芒硝库房，车间建有芒硝暂存间；焦炭库房、燃料煤库房由原批复的新建变更为依托银河化学现有库房；废泥渣（待鉴别）暂存间实际依托银河化学的外来危废库房。

对此，环评单位四川省环科源科技有限公司进行了分析论证，经分析，本项目不涉及建设地点、建设性质、建设规模、生产工艺和主要原辅料使用情况、主要环保措施和污染物排放量的变化，该项目以上变动不属于重大变动。

### 三、环境保护设施建设情况

#### (一) 废水

项目废水包括生产废水、生活污水、初期雨水和实验室废液等。本项目为亏水运行，生产废水能做到全部回用于生产，不外排。

生产区生活污水依托银河公司1套30m<sup>3</sup>/d一体化生活污水处理装置处理后用于银河公司绿化；办公区生活污水依托银河公司1套100m<sup>3</sup>/d埋地式生活污水处理系统处理后用于银河公司绿化。

雨水收集沟中的初期雨水，通过雨污切换井阀门切换，由管道排至银河污水处理系统中处理。化验室产生的废液，经管道排入车间废水收集沟，再经管道进入蒸发器旁设置的地坑里的废液回收桶，用作热化工序洗渣水。

#### (二) 废气

有组织废气：燃料煤粉磨产生的废气经集气罩收集送入布袋除尘器处理，最终废气并入2#排气筒（58m）排放。

煅烧产生的高温废气经“沉降室+脱硝装置+余热回收装置+布袋除尘器+脱硝脱硫塔系统”净化处理后，经1#排气筒（60m）排放。

煅烧工序进、出料产生等散排废气经车间抽风系统统一收集，经过“布袋除尘器+水洗碱液洗涤”处理后，由2#排气筒（58m）排放。

热化废气采用“水洗喷淋+碱洗喷淋”净化处理后由2#排气筒（58m）排放。

制片包装时产生的含尘废气，经水洗喷淋进行净化，最终尾气经3#排气筒（30m）排放。

无组织废气：生产过程中仅有微量 H<sub>2</sub>S 以无组织形式排放。在蒸发浓缩工序

会产生二次蒸汽经大气冷凝器喷水置换后，经冷却塔降温后进入循环水池循环使用，在此期间有少量蒸汽不凝气直接排放。

### （三）噪声

项目对强噪声源设备采取了隔音、减振等措施。

### （四）固废

一般固废：备料收尘灰、废煤渣、废包装材料、办公生活区产生的生活垃圾、以及污水处理站产生的污泥、热化洗涤工段产生的焦炭渣等。备料车间的收尘灰主要成分为煤粉，收集后送转炉煅烧使用；产生的废包装材料、生活垃圾和污水站污泥由市政清运，送市政部门统一收集处理；热化洗涤工段产生的焦炭渣（碳含量高），作为返料送入备料工段，作原料使用。

危险废物：项目产生的危险废物有转炉收尘灰、废机油。转炉收尘灰送转炉煅烧回用。维修机械设备产生的废机油，收集回用全部用作转炉托轮润滑，设置有一间危险废物暂存间。

废泥渣（碱泥）待鉴别，目前暂按危险废物管理，暂存于银河化学外来危废库房内，待固废性质鉴别结论后再根据其属性若属于一般固废可就近寻找综合利用单位资源化利用；若属危险废物则委托有资质的单位进行处置。

### （五）环境风险防范设施

（1）项目热化装置、碱泥处理装置、各碱液存储槽罐等可能发生泄漏及散排区域均设围堰。

（2）芒硝库房为重点防渗区，施工时铺有防渗层，同时设置有安全照明设施、通讯设备，设置环形渗滤液收集沟和 2m<sup>3</sup> 的渗滤液收集池，并采取防风、防雨、防晒措施。

（3）设置自动控制及自动报警系统，煅烧及热化车间中有害气体可能泄漏的地方设置 CO 报警器、H<sub>2</sub>S 报警器和自动连锁系统；一旦工艺参数出现异常，系统将自动报警，以便采取必要的处理设施或停止相应工段生产。

(4) 新建一座 1300m<sup>3</sup> 的事故废水池，事故废水池平时保证处于空池状态，厂区有可通往本项目事故废水池的雨、污管网和阀门，有专人定期保养。

(5) 我公司在 2020 年 6 月已开展事故演练，并和银河化学进行了应急联动管理。公司针对可能出现的风险事故制定了《四川恒胜化工有限公司突发环境事件应急预案》，该预案内容包括突发环境事件应急预案备案表、环境应急预案及编制说明、环境风险评估报告、环境应急资源调查报告和环境应急预案评审意见。该应急预案已在绵阳市安州生态环境局备案，备案编号：510724-2019-47-L。

#### 四、验收监测结果

##### (一) 废水

验收监测期间，本项目无生产废水排放，全厂生活污水并入银河化学污水处理设施处理。经核实，厂区生活污水由银河的 30m<sup>3</sup>/d 一体化生活污水处理系统处理，处理后的污水用于银河公司绿化。验收监测期间，对生产产区的一体化生活污水处理装置排口进行取样监测，所测指标等满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）表 1 要求。

##### (二) 废气

验收监测期间，项目有组织废气所测指标满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）表 3 要求；项目厂界无组织排放的硫化氢满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）表 5 企业边界大气污染物排放浓度限值要求；冷却塔无组织排放的硫化氢满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）表 5 要求。

##### (三) 地下水

验收监测期间，项目地下水所测指标满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中 III 类标准要求。

##### (四) 噪声



厂界北边、南边、东边均与其他公司共用厂界，南边与安州区变电站相接，噪声干扰大，故本次验收监测期间未对厂界环境噪声进行监测。

#### （五）固体废物

根据现场踏勘，项目产生的一般固体废物：有配料车间布袋除尘器产生的收尘灰、废煤渣、办公生活区产生的生活垃圾等。厂区生活垃圾由环卫部门清运；热化洗涤工段产生的焦炭渣、配料车间布袋除尘器收集的粉尘灰返回配料工段，作原料使用。

危险废物：项目产生的危险废物有转炉收尘灰，转炉收尘灰送转炉煅烧回用。

废泥渣（碱泥）待鉴别，目前暂按危废进行管理，暂存于银河化学外来危废库房内。

#### （六）总量控制

根据验收监测的结果推算，SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、烟粉尘、H<sub>2</sub>S的年排放量分别为1.248t、29.64t、13.54t、0.69t，均小于环评预测值。

#### 五、环境管理制度

我公司制定了《安全生产责任制》、《库房管理制度》、《环境保护管理制度》、《危险废物管理制度》等制度，明确了各部门、岗位员工在环保安全生产和环保设施运行管理的职责，并能得到有效执行，由设备科负责环保设施、设备的定期检修和维护工作，由安环部负责环保档案的保管。制定了《四川恒胜化工有限公司突发环境事件应急预案》，该应急预案已在绵阳市安州生态环境局备案。

#### 六、验收结论

四川恒胜化工有限公司工业副产芒硝生产硫化钠资源综合利用项目环保审查、审批手续完备，配套的环保设施及措施已按“三同时”要求同时设计、施工和投入使用，运行正常。公司环保管理符合相关要求，主要污染物均达标排放，符合建设项目竣工环境保护验收条件，验收组一致同意通过验收。

七、验收组人员信息，见附表。



# 四川恒胜化工有限公司工业副产芒硝生产硫化钠资源综合利用项目

## 竣工环境保护验收组信息表

序号	类别	姓名	单位	职务/职称	电话	签名
1	业主	王志明	四川恒胜化工有限公司	总经理	13990361708	王志明
2	业主	梁德成	恒胜化工	副总经理	18990347446	梁德成
3	业主	王天伟	中国胜化工	总工程师	13251494283	王天伟
4	专家	范如奇	四川省生态环境监测总站	高工	15080861295	范如奇
5	专家	程艳涛	四川省生态环境监测研究院	高工	13550047673	程艳涛
6	专家	潘思东	成都信息工程大学	教授	13308029478	潘思东
7	业主	梁子峰	四川省恒胜化工	部长	13890101861	梁子峰
8	验收单位	杨健	四川省污染源创新检测科技有限公司	工程师	13730641466	杨健
9	验收单位	唐梦元	四川省污染源创新检测科技有限公司	助理工程师	13980557411	唐梦元
10						
11						