

玉门市海鼎化工有限公司年产18450吨精细化学品生产线 建设项目（对氨基苯乙醚、邻氨基苯乙醚生产装置） 阶段性竣工环境保护验收工作组意见

2023年4月9日，玉门市海鼎化工有限公司在玉门市组织召开了玉门市海鼎化工有限公司年产18450吨精细化学品生产线建设项目（对氨基苯乙醚、邻氨基苯乙醚生产装置）阶段性竣工环境保护验收会议，参加会议的有项目竣工验收报告编制单位——甘肃省化工研究院有限责任公司、验收监测单位——甘肃创翼检测科技有限公司、环境监理单位——酒泉恒丰源环境咨询有限责任公司和技术专家（名单附后）等；会议成立验收工作组，与会人员听取了玉门市海鼎化工有限公司对项目建设以及环境保护“三同时”执行情况介绍，验收报告编制单位对竣工环境保护验收监测报告主要内容进行了汇报，验收工作组进行了现场核查并对验收报告进行了评审，经评议形成验收工作组意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

本次验收项目厂址位于甘肃省玉门东建材化工产业园，项目中心地理坐标为东经97° 53'2"，北纬39° 48'1"；本次验收主要建设内容包括1#生产车间（5000吨/年对氨基苯乙醚或2500吨/年邻氨基苯乙醚醚化工序）生产设施、2#车间（5000吨/年对氨基苯乙醚或2500吨/年邻氨基苯乙醚还原及后续工序）生产装置及其附属设施、污水处理站、仓库、罐区、配套的辅助用房及公辅工程等。

（二）建设过程及环保审批情况

2019年5月，玉门市海鼎化工有限公司年产18450吨精细化学品生产线建设项目在玉门市工业和信息化局进行了项目备案（玉工信备2019[67]）；

2019年5月，玉门市海鼎化工有限公司委托甘肃省化工研究院有限责任公司编制完成了《玉门市海鼎化工有限公司年产18450吨精细化学品生产线建设项目环境影响报告书》，2019年9月23日，酒泉市生态环境局下达了《关



于玉门市海鼎化工有限公司年产18450吨精细化学品生产线建设项目环境影响报告书的批复》（酒环发[2019]508号）。

2022年1月，企业完成1#生产车间（5000吨/年对氨基苯乙醚或2500吨/年邻氨基苯乙醚醚化工序）生产设施、2#车间（5000吨/年对氨基苯乙醚或2500吨/年邻氨基苯乙醚还原及后续工序）生产装置及其附属设施、污水处理站、仓库、罐区、配套的辅助用房及公辅工程等。

2022年2月，本次验收的生产线进入调试阶段。

（三）投资情况

本次竣工环保验收为阶段性验收，仅针对1#生产车间（5000吨/年对氨基苯乙醚或2500吨/年邻氨基苯乙醚醚化工序）生产设施、2#车间（5000吨/年对氨基苯乙醚或2500吨/年邻氨基苯乙醚还原及后续工序）生产装置及其附属设施、污水处理站、仓库、罐区、配套的辅助用房及公辅工程等进行竣工环保验收。

根据验收实际调查，阶段性验收的总投资8000万元，实际完成环保投资为1743万元。

（四）验收范围

本次验收范围为玉门市海鼎化工有限公司年产18450吨精细化学品生产线建设项目-1#生产车间（5000吨/年对氨基苯乙醚或2500吨/年邻氨基苯乙醚醚化工序）生产设施、2#车间（5000吨/年对氨基苯乙醚或2500吨/年邻氨基苯乙醚还原及后续工序）生产装置及其附属设施、污水处理站、仓库、罐区、配套的辅助用房及公辅工程等，为项目阶段性竣工环保验收。

二、工程变动情况

与本项目环评、环评批复对比，项目实际建设内容与已批复的环评报告中的工程内容基本一致，部分内容根据实际需求进行调整，项目变动主要涉及工程及处理措施变动，变动内容如下：

1.工程变动情况：环评及批复中1#车间建设5000吨/年对氨基苯乙醚和2500吨/年邻氨基苯乙醚醚化工序生产线，2#车间建设5000吨/年对氨基苯乙



醚和2500吨/年邻氨基苯乙醚还原及后续工序生产线，实际建设中1#车间和2#车间均只建设了1条生产线，为对氨基苯乙醚和邻氨基苯乙醚共用生产线。

2.废气处理措施：

(1) 环评要求1#车间建设1套二级水膜吸收+光解箱+活性炭吸附，工艺废气处理后，通过2#排气筒排放；项目实际建设1套二级水膜吸收+光解箱+活性炭吸附，工艺废气处理后，通过DA001综合排气筒排放。

(2) 环评要求2#车间建设1套光解箱+活性炭吸附，工艺废气经处理后通过2#排气筒排放；实际2#车间建设1套一级水喷淋+光解箱+活性炭吸附，工艺废气经处理后通过DA001综合排气筒排放。

(3) 环评要求污水处理站建设一套一级酸+一级碱吸收+冷凝除雾+一级活性炭吸附，废气处理后经8#排气筒排放，实际污水处理站废气经一级酸吸收+一级碱吸收+活性炭吸附，处理后废气通过DA001综合排气筒排放。

(4) 环评要求危废暂存间建设一套活性炭吸附，废气处理后经9#排气筒排放，实际危废暂存间废气经一级酸吸收+一级碱吸收+活性炭吸附，处理后废气通过DA001综合排气筒排放。

(5) 环评要求储罐区废气经一级碱喷淋+冷凝+活性炭吸附，通过10#排气筒排放，实际储罐区废气经一级酸吸收+一级碱吸收+活性炭吸附，处理后废气通过DA001综合排气筒排放。

废水处理措施：环评要求建设一套污水预处理措施，污水处理工艺为1套调节+芬顿+混凝沉淀+多效蒸发，污水处理站处理工艺为调节+微电解+芬顿氧化+混凝沉淀+厌氧塔+A/O+二沉池；项目实际建设中预处理措施为大孔树脂吸附+三效蒸发+浓水调节池+pH调节池+硝基转化罐+芬顿氧化+UV氧化+絮凝沉淀，污水处理站处理工艺为生化调节+水解酸化池+水解厌氧池+IC厌氧塔+二级A/O+二沉池+臭氧脱色。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》以及污染型建设项目重大变动清单，项目的建设地点、生产规模、生产



工艺没有发生变化，环保措施发生了较小的变化，以上变动均不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况

(一) 废气

工艺废气：1#车间对氨基苯乙醚、邻氨基苯乙醚醚化工序工艺废气经1套二级水膜吸收+光解箱+活性炭吸附处理通过25m高，0.6m内径综合排气筒达标排放；2#车间对氨基苯乙醚、邻氨基苯乙醚还原及后续工序工艺废气经1套一级水喷淋+光解箱+活性炭吸附装置处理通过25m高，0.6m内径综合排气筒达标排放，加氢还原工序产生的废气经冷凝+高空安全排放；污水处理站恶臭气体分布于污水处理的全过程，其中，因曝气过程需充入并排出大量气体；脱水过程污泥被挤压排气，并与空气直接接触加快气体挥发，使得曝气设施和污泥处理车间成为污水站恶臭污染物的主要发生源，臭气的主要成分包括NH₃、H₂S等物质。危废贮存过程会挥发产生一定量的有机废气和恶臭气体，浓度较低，库房设置的负压系统进行收集，收集效率可达95%以上。储罐区废气主要为酸性物料储罐的大、小呼吸排放和有机液体储罐静置损失和工作损失的废气，在硫酸、盐酸储罐罐顶废气呼出排放口，用气相管路密闭连通，有机可燃液体储罐设置氮封系统，减小储罐内物料“呼吸”排放，并在储罐罐顶废气呼出排放口，用气相管路密闭连通。将污水处理站、危废暂存间、储罐区废气汇集后经一级酸吸收+一级碱吸收+活性炭吸附处理，处理后尾气最终经25m高，0.6m内径排气筒排放。在排气筒设置有采样口，用于废气采样监测。

(二) 废水

根据现场调查，工艺废水治理措施如下：

(1) 生产工艺废水

1#生产车间生产废水进行酸化+树脂吸附+三效蒸发进入污水处理站进行处理，处理达标后排入园区污水处理厂。

2#生产车间对氨基苯乙醚、邻氨基苯乙醚生产工序产生滤液直接回用至



生产工序，不外排。

（2）公用及工程废水

循环水系统废水W11-1收集后进入园区污水管网；地面冲洗水W11-2经收集后进入厂区污水处理站处理；尾气吸收塔废水W11-4、真空泵废水W11-6经预处理后进入厂区污水处理站。

（3）生活污水

项目劳动人员为40人，每人每天约100L，职工生活用水量为1200m³/a，生活污水排放量按用水量的80%计，则生活污水产生量为960m³/a，生活污水主要成份为COD和氨氮；生活污水W11-3经化粪池预处理后进入厂区污水处理站。

项目污水预处理工艺为：大孔树脂吸附+三效蒸发+浓水调节池+pH调节池+硝基转化罐+芬顿氧化+UV氧化+絮凝沉淀，污水处理站处理工艺为：生化调节+水解酸化池+水解厌氧池+IC厌氧塔+二级A/O+二沉池+臭氧脱色。

（三）噪声

项目生产工艺过程中产生的噪声主要为空气动力性噪声及机械性噪声。噪声源主要来源于生产设施涉及的泵类、空压机、风机等，声源强度在85~120dB(A)范围内；针对不同噪声源采用隔声、消声、合理布局等治理措施。监测结果显示，项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准限值。

固体废物

（1）危险废物

本阶段性验收涉及的危险废物精馏残渣、废活性炭、污泥、废盐等经厂区危险废物临时贮存后，委托有资质单位处置。

（2）生活垃圾

项目厂区生活垃圾主要为办公和食堂产生的生活垃圾，生活垃圾经厂区生活垃圾箱收集，并在厂区设置有生活垃圾暂存点，并委托环卫部门进行定期清运。

四、环境保护设施调试效果



验收监测期间，生产装置正常运行，在采取各项有效的污染防治措施的情况下，废水、废气、噪声排放均满足相应的标准限值要求；固体废物收集、处置措施有效。

五、工程建设对环境的影响

项目的主要环保设施基本按照环评及其批复文件的要求建设完成，环保设施均投产运行，监测期间工况连续稳定，环境保护设施运行正常，环保“三同时”执行情况良好。项目经过实际监测，各项污染物排放结果均符合相应的污染物排放标准。

六、验收工作组结论

根据《玉门市海鼎化工有限公司年产18450吨精细化学品生产线建设项目环境影响报告书》及环评批复、《玉门市海鼎化工有限公司年产18450吨精细化学品生产线建设项目（对氨基苯乙醚、邻氨基苯乙醚生产装置）阶段性竣工环境保护验收监测报告》，依据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，验收组现场检查和充分讨论，认为1#生产车间5000吨/年对氨基苯乙醚（除还原工序及后续工序）—配套2750吨/年副产品对硝基苯酚钠生产线或2500吨/年邻氨基苯乙醚（除还原工序及后续工序）—配套1450吨/年副产品邻硝基苯酚钠生产线；2#生产车间5000吨/年对氨基苯乙醚还原工序及后续工序—配套2750吨/年副产品对硝基苯酚钠生产线或2500吨/年邻氨基苯乙醚还原工序及后续工序—配套1450吨/年副产品邻硝基苯酚钠生产线及其附属设施（废气处理设施、厂区污水处理站、危废暂存间、储罐区、库房等）严格执行了环境保护法律法规和“三同时”制度，经监测外排各项污染物达到了国家规定的排放标准，建立了相应的环保管理制度，环保档案资料齐全；验收组同意该项目通过阶段性竣工环境保护验收。

七、建议与要求

（一）项目竣工环境保护验收监测报告应补充、完善以下内容：

1.结合环评阶段，核实验收内容；完善验收报告编制依据，核实项目实际建设内容，细化废气收集用风管的管径、风管长度、风机风量和风压等参数描述，核实多个排气筒变更为1个综合排气筒的合理性，完善项目变更内容。



2.细化废水处理设施建设内容及废水处理设施封闭情况描述,核实废水处理设施废气收集工艺及废水处理设施规格的合理性。

4.明确防渗区域、防渗工艺及防渗效果调查结论;核实生活污水处理方式及处置去向;补充在线监测安装验收情况调查。

(二)项目建设应进一步完善以下内容:

1.结合废气收集所需风量、风压,进一步规范风管及风机设置;完善各类环保设施标识设置;按照突发环境事件应急预案,完善应急物资。

2.完善废水处理设备封闭及废水处理环节无组织废气收集措施,确保废水处理环节无组织废气进行规范的收集处理;完善储罐废气收集处理设施。

3.严格按照环评及批复要求,规范场区及库房内各类物料的暂存管理。

4.做好各类环保设施的运行维护管理,确保各类污染物稳定达标排放。

八、验收工作组人员信息

验收工作组人员信息见附表1:玉门市海鼎化工有限公司年产18450吨精细化学品生产线建设项目(对氨基苯乙醚、邻氨基苯乙醚生产装置)阶段性竣工环境保护验收工作组人员签字表。

验收工作组人员签字:

李晴 杨辉明 蔡永奇 王立



附件 1:

玉门市海鼎化工有限公司年产 18450 吨精细化学品生产线建设项目（对氨基苯乙醚、邻氨基苯乙醚生

产装置）阶段性竣工环境保护验收监测报告验收组成员签到表

序号	姓名	工作单位	职务/职称	电话	签字
1					
2	李开荣	中国石化西北销售分公司	高级工程师	13909374692	李开荣
3	杨辉明	酒泉市生态环境保护事务中心	高级工程师	13893781975	杨辉明
4	李永红	酒泉市生态环境保护事务中心	高级工程师	13893753027	李永红
5	姚林树	酒泉恒丰源环境咨询有限公司	高级工程师	15101743698	姚林树
6	李永红	酒泉市生态环境保护中心	高级工程师	15161776555	李永红
7	姚林树	玉门市海鼎化工有限公司	高级工程师	18160196918	姚林树
8	李永红	甘肃石化研究院股份有限公司	高级工程师	1819342107	李永红
9					
10					