

# 白银龙盛化工有限公司年产 10000 吨聚合硫酸铁、年产 1000 吨光稳定剂项目竣工环境保护验收意见

2020 年 11 月 27 日，白银龙盛化工有限公司根据《白银龙盛化工有限公司年产 10000 吨聚合硫酸铁、年产 1000 吨光稳定剂项目竣工环境保护验收监测报告》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/指南、本项目环境影响评价报告书和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，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

#### 1.建设地点

白银龙盛化工有限公司年产 10000 吨聚合硫酸铁、年产 1000 吨光稳定剂项目位于白银市白银高新区产业园十路西支路，利用预留厂地建设，项目中心经纬度 E104°10'43.68"，N36°30'13.77"。东邻蔚蓝建科新材料有限公司，西面为绿化地，绿化地约 500 米处为白银至水川的公路，北面为白银良友化学试剂有限公司，南面为园区道路。

#### 2.建设性质

改扩建

#### 3.产品及规模

产品：10000 吨聚合硫酸铁、1000 吨光稳定剂

#### 4.工程组成与建设内容

工程组成与建设内容见表 1。

表 1 工程建设内容与环评内容落实情况一览表

类别	名称	环评建设内容	实际建设内容	符合性
主体工程	光稳定剂车间	主要构筑物：1 座光稳定剂车间，占地面积 540m <sup>2</sup> ，1 层、车间长 36m，宽 15m。 主要生产设备：合成釜、蒸馏釜、脱色釜、抽滤釜等。	主要构筑物：1 座光稳定剂车间，占地面积 540m <sup>2</sup> ，1 层、车间长 36m，宽 15m。 主要生产设备：合成釜、蒸馏釜、脱色釜、抽滤釜等。	一致

	聚合硫酸铁车间	主要构筑物: 1座聚合硫酸铁生产车间, 占地面积 990m <sup>2</sup> , 1层, 时间长 45m, 宽 22m。主要生产设备: 合成釜、配酸釜、浓缩釜、干燥机等。	主要构筑物: 1座聚合硫酸铁生产车间, 占地面积 990m <sup>2</sup> , 1层, 时间长 45m, 宽 22m。主要生产设备: 合成釜、配酸釜、浓缩釜、干燥机等。	一致	
公辅工程	循环水系统	建设 1 座 50m <sup>3</sup> 的循环水站。进水温度 28℃, 压力 0.4~0.5Mpa, 回水温度 38℃, 压力 0.15~0.25Mpa。	建设 1 座 50m <sup>3</sup> 的循环水站。进水温度 28℃, 压力 0.4~0.5Mpa, 回水温度 38℃, 压力 0.15~0.25Mpa。	一致	
	中控室	新设 1 座中控室。	新设 1 座中控室。	一致	
	供热	新建 1.9MW 导热油锅炉 1 台, 用于稳定剂生产线; 依托现有 1 台 4t/h 天然气锅炉用于聚合硫酸铁生产线。	新建 1.9MW 导热油锅炉 1 台, 用于稳定剂生产线; 依托现有 1 台 4t/h 天然气锅炉用于聚合硫酸铁生产线。	一致	
	排水	生产废水等排入厂区污水管网, 部分回用, 剩余部分与生活污水一起进入园区污水处理厂。	生产废水等排入厂区污水管网, 部分回用, 剩余部分与生活污水一起进入园区污水处理厂。	一致	
储运工程	罐区	项目新增 1 具 10m <sup>3</sup> 甲醇储罐、1 具 10m <sup>3</sup> , 三甲苯储罐、1 具 50m <sup>3</sup> 硫酸储罐及 1 具 45m <sup>3</sup> 产品聚合硫酸铁储罐。	项目新增 1 具 10m <sup>3</sup> 甲醇储罐、1 具 10m <sup>3</sup> , 三甲苯储罐、1 具 50m <sup>3</sup> 硫酸储罐及 1 具 45m <sup>3</sup> 产品聚合硫酸铁储罐。	一致	
	原料库房	新建 1 间 300m <sup>3</sup> 的原料库房。	新建 1 间 300m <sup>3</sup> 的原料库房。	一致	
	产品库房	新建 1 间 240m <sup>3</sup> 的产品库房。	新建 1 间 240m <sup>3</sup> 的产品库房。	一致	
环保工程	废气处理	光稳定剂车间	采用两级盐水冷凝+两级活性炭处理光稳定生产线中的有机废气, 处理后经高 15m 排气筒排放;	采用两级盐水冷凝+两级活性炭处理光稳定生产线中的有机废气, 处理后经高 30m 排气筒排放;	加高排气筒高度, 有利影响
		聚合硫酸铁生产车间	采用二级碱洗塔处理聚合硫酸铁生产线中产生的硫酸雾、氮氧化物等废气, 处理后经高 15m 排气筒排放;	采用二级碱洗塔处理聚合硫酸铁生产线中产生的硫酸雾、氮氧化物等废气, 处理后经高 15m 排气筒排放;	一致
		导热油炉	导热油炉废气经高 10m 排气筒排放。	导热油炉废气经高 10m 排气筒排放。	一致
	废水处理	新建污水处理站 1 座, 采用铁碳	新建污水处理站 1 座, 采用	采用处	

		还原+催化氧化+UASB+水解酸化+接触氧化处理工艺，然后废水排入园区污水管网。	芬顿池+UASB+水解酸化+接触氧化+臭氧氧化处理工艺，然后废水排入园区污水管网。	理效率更高工艺，对环境有利
	固废处置	新建 1 座 20m <sup>3</sup> 危废暂存库房，危废送有资质单位集中处理。	新建 1 座 20m <sup>3</sup> 危废暂存库房，危废送有资质单位集中处理。	一致
依托工程	供电	项目厂区现有一座 12m <sup>2</sup> 配电室，10kV/0.4kV，内设 600kVA 变压器、低压配电装置。	项目厂区现有一座 12m <sup>2</sup> 配电室，10kV/0.4kV，内设 600kVA 变压器、低压配电装置。	一致
	供水	依托园区生活水供水管网。	依托园区生活水供水管网。	一致
	事故应急池	现有工程以建设 400m <sup>3</sup> 事故应急池，能够满足现有工程和拟建工程的要求。	现有工程以建设 400m <sup>3</sup> 事故应急池，能够满足现有工程和拟建工程的要求。	一致

## (二) 建设过程及环保审批情况

该项目于 2020 年 6 月由甘肃天辰环境工程有限公司编制完成《白银龙盛化工有限公司年产 10000 吨聚合硫酸铁、年产 1000 吨光稳定剂项目环境影响报告书（报批稿）》；2015 年 7 月 17 日，白银高新技术产业开发区管理委员会以白高新环审（2020）7 号对该项目环境影响报告书进行了批复，同意该项目的建设；该项目在 2020 年 8 月已建设完成但一直未投入运行，该项目 2020 年 8 月取得变更后排污许可，2020 年 9 月投入试运行。环境影响报告书及审批内容见表 2。

表 2 工程建设内容与环评批复落实情况一览表

序号	批复意见	环境保护措施落实情况	一致性
1	重视施工期环境管理工作。建设单位应严格按照《报告书》及本批复要求落实施工期扬尘、固废、噪声等污染防治措施。尽量避免在大风等极端天气下施工作业，对易起尘的建筑材料堆场必须采取覆盖洒水降尘措施，防止扬尘污染；施工期废水经沉淀处理后，用于施工场地泼洒降尘；优先采用先进的施工工艺和低噪声设备，合理安排施工工序，防止施工噪声扰民；施工过程中产生的少量的建筑垃圾及生活垃圾应规范处置，禁止乱堆乱倒。在运输过程中，必须采取覆盖措施，防止沿路洒落。	在工程建设期间，严格控制开挖、施工、运输等过程中产生的二次扬尘，采取有效措施尽量减少对空气的污染，及时清理渣土，项目建成后做好周边生态恢复工作。	一致
2	按照《报告书》要求认真落实好废气污染物治理措施。光稳定剂生产线废气经密闭管道进入冷凝器冷凝，经两级盐水深度冷凝后进入活性炭吸附装置处理，处理后满足《石油化学工业	光稳定剂生产线废气经密闭管道进入冷凝器冷凝，经两级盐水深度冷凝后进入活性炭吸附装置处理，处理后满足《石油化学工业	未建设食

序号	批复意见	环境保护措施落实情况	一致性
	<p>污染物排放标准》(GB31571-2015)标准限值要求,通过15m高排气筒排放;聚合硫酸铁反应釜泄压尾气通过排气筒排入两级碱吸收装置,处理后硫酸雾、氮氧化物等污染物满足《无机化学工业污染物排放标准》(GB31573-2015)要求后,经15m高排气筒排放;</p> <p>项目新建1台1.9MW的导热油炉,燃料为天然气,导热油炉配套建设低氮燃烧器,导热油炉烟气执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014);污水处理站无组织H<sub>2</sub>S和NH<sub>3</sub>排放浓度应满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)表1二级标准;食堂油烟废气执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)表2的排放标准。</p>	<p>污染物排放标准》(GB31571-2015)标准限值要求,通过30m高排气筒排放;聚合硫酸铁反应釜泄压尾气通过排气筒排入两级碱吸收装置,处理后硫酸雾、氮氧化物等污染物满足《无机化学工业污染物排放标准》(GB31573-2015)要求后,经15m高排气筒排放;</p> <p>导热油炉配套建设低氮燃烧器,烟气满足《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)排放标准;污水处理站无组织H<sub>2</sub>S和NH<sub>3</sub>排放浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)表1二级标准。</p>	一致
3	<p>做好节水和废水处理工作。建设项目生产、生活用水等经厂区污水处理站处理后达到《石油化学工业污染物排放标准》(GB31571-2015)中间排放标准限值后排入白银高新区污水处理厂,需同时满足白银高新区污水处理厂进水水质标准。</p>	<p>项目生产、生活用水等经厂区污水处理站处理后达到《石油化学工业污染物排放标准》(GB31571-2015)中间排放标准限值和白银高新区污水处理厂进水水质标准后排入白银高新区污水处理厂。</p>	一致
4	<p>重视噪声防治工作。优先采用低噪声设备,项目运营期间产生的各类机械设备噪声,须采取有效减噪措施,有效控制噪声对周边环境的影响。确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准要求。</p>	<p>项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准要求。</p>	一致
5	<p>按照“减量化、无害化、资源化”的原则,做好固体废弃物的处置和综合利用工作。项目生产过程中产生的精馏残渣、废活性炭、废催化剂、废包装材料及污水处理站污泥等均为危险废物,在危废暂存间暂存后委托有资质单位进行规范处置,应严格按照危险废物规范化管理要求,加强产生、贮存、运输和处置的全过程管理。要严格执行转移联单制度,防止产生二次污染。生活垃圾集中收集后,定期送白银三峰环保发电有限公司焚烧处理。</p>	<p>项目产生的危废分类收集后暂存于危废暂存间定期交玉门市润泽环保再生能源技术有限公司处置,生活垃圾集中收集后,定期送白银三峰环保发电有限公司焚烧处理。</p>	一致
6	<p>落实地下水防治措施。严格按照划定的一般防渗区域、重点防渗区域采取分区防渗措施。生产装置区、原料仓库、储罐罐区、成品库、危废暂存间、事故池和污水处理站等重点防渗区域严格按照《石油化工工程防渗技术规范》(GB/T50934-2013)的要求进行设计建设,其他一般防渗区域按照《报告书》要求进行规范建</p>	<p>生产装置区、原料仓库、储罐罐区、成品库、危废暂存间、事故池和污水处理站等重点防渗区域严格按照《石油化工工程防渗技术规范》(GB/T50934-2013)的要求进行设计建设,其他一般防渗区域按照《报告书》要求进行规范</p>	一致

序号	批复意见	环境保护措施落实情况	一致性
	设,防治区域土壤和地下水污染.按照《报告书》要求布设地下水跟踪监测井,定期监测,防止地下水受到污染。	建设,厂区内布设地下水跟踪监测井。	
7	制定突发环境事件应急预案,认真落实各项风险防范措施。结合原有项目,修订完善《突发环境事件应急预案》,按照《报告书》要求,在罐区周围设置围堰,并连接至事故应急池,保障事故状态泄漏的物料和废水可有效收集,不外排。强化员工安全培训,确保环境安全。	企业已修订完善《突发环境事件应急预案》,按照《报告书》要求,在罐区周围设置围堰,并连接至事故应急池,保障事故状态泄漏的物料和废水可有效收集,不外排。	一致
8	认真落实卫生防护距离要求,项目卫生防护距离内不得新建环境敏感目标。	项目卫生防护距离内未新建环境敏感目标。	一致
9	严格落实《报告书》提出的各项环境管与监控计划,强化项目特征污染物排放管控,建立覆盖特征污染物和常规污染物的环境监测体系,规范化建设排污口,设置永久性采样监测平台,并设置明显标识标志。	企业建立覆盖特征污染物和常规污染物的环境监测体系,规范化建设排污口,设置永久性采样监测平台,并设置明显标识标志。	一致
10	建立完善各项环境管理制度,加强日常环境管理。按环评要求认真开展自行监测工作,建立畅通的公众参与渠道,主动发布企业环境保护信息,满足公众合理的环境保护要求。	建立完善各项环境管理制度,加强日常环境管理。按环评要求认真开展自行监测工作,建立畅通的公众参与渠道,主动发布企业环境保护信息,满足公众合理的环境保护要求。	一致
11	本项目环评文件经批准后,项目的性质、规模、地点、采用工艺或者污染防治、防止生态破坏的措施发生重大变动的,应当重新报批项目的环评文件。	项目的性质、规模、地点、采用的工艺或者污染防治、防止生态破坏的措施等均未发生重大变动。	一致
12	项目建设必须严格执行环保“三同时”制度,施工招标文件和施工合同中应明确环保条款和责任。项目建成后,须按规定程序实施竣工环保验收。项目发生实际排污行为前30日内,须按规定程序向生态环境部门申领排污许可证,未取得排污许可证不得排污。	项目严格执行“三同时”制度,项目已按规定程序向生态环境部门申领排污许可证。	一致
13	高新区管委会、市生态环境保护综合行政执法队对项目“三同时”执行情况进行监督检查及管理工作。你单位在本项目批复后15个工作日内将环评文件送白银市生态环境局,项目建设及运行期,按规定接受各级生态环境部门的日常监督检查。	企业已将环评报批稿送白银市生态环境局。	一致

该项目已包含在白银龙盛化工有限公司排污许可证中,项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录等情况存在。

### (三) 投资情况

项目整体建设情况与环境影响评价报告书及批复内容基本一致，环评阶段预计建设投资 650 万元，环保投资 137 万元，建设项目实际投资 662 万元，环保投资 142.5 万，实际环保投资占总投资 21.5%，建设项目于 2020 年 9 月份开始试运行。

#### （四）验收范围

本次竣工环保验收针对白银龙盛化工有限公司年产 10000 吨聚合硫酸铁、年产 1000 吨光稳定剂项目进行，包括主体工程，辅助工程，储运工程，依托工程及环保工程等。

### 二、工程变动情况

本项目为无机盐和化学试剂制造项目，不属于《关于印发〈输变电建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》（环办辐射[2016]84 号）、《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评[2018]6 号）、《关于印发淀粉等五个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评函[2019]934 号）重大变动清单范围内的行业。本次参照《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52 号）附件中《石油炼制与石油化工建设项目重大变动清单（试行）》进行判定是否为重大变动界定，见表 3，根据判定结果，本项目不属于重大变动。

表 3 重大变动清单对比一览表

序号	重大变动清单	变动情况	是否为重大变动
1	储罐总数量或总容积增大 30%及以上	生产能力与环评阶段一致。	否
2	新增重点生产装置外的其他装置或其规模增大 50%及以上，并导致新增污染因子或污染物排放量增加。	本项目无新增环评中包含装置外的其他装置，未导致新增污染因子。	否
3	项目重新选址，或在原厂址附近调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利环境影响显著加重或防护距离边界发生变化并新增了需搬迁的敏感点。	本项目选址与环评阶段一致。	否
4	厂外油品、化学品、污水管线路由调整，穿越新的环境敏感区；防护距离边界发生变化并新增了需搬迁的敏感点；在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险增大。	本项目化学品管线均在场内，污水管线路未调整，为穿越新的环境敏感区，为增大环境影响或环境风险。	否

5	原料、产品方案等工程方案发生变化。	与环评一致	否
6	生产装置工艺调整或原辅材料、燃料调整，导致新增污染因子或污染物排放量增加。	项目生产装置工艺、原辅材料、燃料与环评一致。	否
7	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加；地下水污染防治分区调整，降低地下水污染防治等级；其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动。	项目污染防治措施为发生调整，污染物排放量较环评减小，未降低地下水污染防治等级。	否

### 三、环境保护设施建设情况

#### (一) 废水

本项目生产废水主要来自于光稳定剂车间生产废水、碱液喷淋塔洗涤废水、循环冷却水定期外排水及生活污水，生产废水和生活污水（先进化粪池处理）进入厂区污水处理站处理达标后，排入园区污水处理厂。

#### (二) 废气

项目生产过程中产生的废气主要有光稳定剂车间酯化反应、溶剂回收、离心烘干、甲醇蒸馏过程产生的废气（G1-1—G1-4）、聚合硫酸铁车间配料釜、反应釜产生的废气（G2-1、G2-2）、导热油炉和燃气锅炉产生的废气（G3、G4）、污水处理站和罐区产生的废气。

G1-1—G1-4：光稳定剂车间酯化反应、溶剂回收、离心烘干、甲醇蒸馏过程产生的三甲苯、甲醇，通过引入同1套两级盐水深度冷凝+两级活性炭处理后通过30m排气筒(2#)排放。

G2-1、G2-2：聚合硫酸铁车间配料釜、反应釜中产生的硫酸雾、氮氧化物通过引入同1套二级碱液吸收塔吸收后通过15m高排气筒(3#)排放。

G3、G4：导热油锅炉和燃气锅炉采用低氮燃烧器，燃烧后的废气分别通1根10m高排气筒排放。

无组织废气：罐区和污水处理站产生的氯化氢、非甲烷总烃、硫酸雾、氨、硫化氢，全部无组织排放，其中污水处理站废气部分引入3#排气筒内排放。

#### (三) 噪声

主要噪声设备为各类泵及，各设备噪声均低于100dB(A)，主要噪声源采取的

治理措施基础减振和建筑隔声以及厂界衰减的措施。

#### (四) 固体废物

本项目运营期产生的危险废物主要是精馏釜残渣、废活性炭、污水处理站污泥、废包装材料、废催化剂、废酸、废碱，一般固废主要是化粪池污泥和生活垃圾。固废产生及利用情况见表 4。

表 4 固体废物实际产生与利用情况

序号	固废名称	环评预估量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	综合利用 (t/a)	处置量 (t/a)	去向
S1	精馏釜残渣	39.05	40	0	40	分类收集暂存于危废暂存间，定期交玉门市润泽环保再生能源新技术有限公司处置
S2	废活性炭	42.82	50	0	50	
S3	污水处理站污泥	1.5	1.5	0	1.5	
S4	废包装材料	0.5	0.5	0	0.5	
S5	废催化剂	0.43	0.43	0	0.43	
S6	废酸	/	20	0	20	
S7	废碱	/	20	0	20	
S8	化粪池污泥	2.3	2.3	0	2.3	运至生活垃圾填埋场处理
S9	生活垃圾	9	9	0	9	
合计		98.6	143.73	0	143.73	/

#### (五) 其他环境保护设施

##### 1.地下水防渗措施

企业参照了《石油化工工程防渗技术规范》(GB/T50934-2013)将厂区分为重点防治区、一般防治区、非污染防治区，对厂区内不同区域的进行了防渗处理。

##### 2.环境风险防范设施

(1) 白银龙盛化工有限公司建立了应急组织机构、安全生产责任制、安全生产管理制度。建立了事故应急救援体系，并设置了消防、突发环境事件、安全事件应急物资，以及一系列应急措施。同时定期组织工作人员培训和定期检查设备从源头降低环境风险事故发生的概率。

(2) 企业加强对储罐泄漏事故的防护，对储罐法兰、阀门等进行定期检查，对泄漏到围堰的物料应使用临时抽吸系统尽快收集，减少蒸发或引起爆炸和着火的可能。完善危险化学品管理。剧毒、易燃易爆化学品储存区域要安装液位、温



度、压力超限报警设施、气体泄漏检测报警装置和火灾报警系统，贮罐应设置围堰或集液设施。属重大危险源的液化气体、剧毒液体等重点储罐，必须设置紧急切断装置。一旦发生火灾、爆炸，要尽快使用已有的消防设施扑救，组织救助人员，疏散周围群众远离事故区。

(3) 白银龙盛化工有限公司编制了《白银龙盛化工有限公司突发环境事件应急预案》，并在白银市环境应急与事故调查中心备案，备案号 620400-2019-014-L。

#### 四、环境保护设施调试效果

##### 1. 废水治理

本项目产生的废水经过厂区污水处理站处理后排入园区污水处理厂，根据监测结果，本项目验收期间厂区废水经污水处理站处理后污染物因子日均浓度值分别为：COD 108.88mg/L，BOD<sub>5</sub> 30.55mg/L，pH7.76，悬浮物 35.0mg/L，氨氮 15.67mg/L，总磷 0.74mg/L，总氮 22.6mg/L，苯系物（苯、甲苯、二甲苯）均未检出；项目废水处理站各污染物因子去除率分别为：COD<sub>Cr</sub>— 95.1%，NH<sub>3</sub>-N— 51.4%，SS—59.9%，TP—98.2%，BOD<sub>5</sub>—40%，TN—95.1%，苯系物去除率接近 100%，均满足《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015）中间接排放标准和高新区污水处理厂进水水质标准，满足环境影响报告书及其批复要求。

##### 2. 废气治理

验收监测期间，本项目在厂区上风向、下风向 10m 外排放的无组织废气进行了监测，主要监测因子为氯化氢、非甲烷总烃、三甲苯、硫酸雾、氨、硫化氢，监测 2d，每天 3 次，非甲烷总烃满足《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015）中标准限值，氯化氢和硫酸雾满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）中标准限值，氨和硫化氢满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 中改扩建二级标准值。

光稳定剂车间产生的废气通过引入同 1 套两级盐水深度冷凝+两级活性炭处理后通过 30m 排气筒(2#)排放。根据监测结果废气排放口三甲苯、甲醇均可以达到《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015）中标准值要求；聚合硫酸铁车间产生的废气通过引入二级碱液吸收塔吸收后通过 15m 高排气筒(3#)排

放。根据监测结果，硫酸雾和氮氧化物满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）中标准值要求；导热油锅炉和燃气锅炉采用低氮燃烧器，燃烧后的废气分别通1根10m高排气筒排放。根据监测结果，二氧化硫、氮氧化物、颗粒物均满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）中标准限值要求；本项目污水处理站产生的废气进行了部分收集引入至3#排气筒排放，根据监测结果，氨和硫化氢满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2中15m排气筒对应的排放速率。

### 3.厂界噪声治理设施

本项目主要噪声设备为各类泵，各设备噪声均低于100dB(A)，主要噪声源采取的治理措施基础减振和建筑隔声以及厂界衰减的措施，厂界噪声可以达到《工业企业厂界噪声排放标准（GB12348-2008）》中的3类标准限值要求。

### 4.固体废物治理设施

本项目运营期产生的固体废弃物主要是废催化剂、废活性炭、釜残、废包装材料、污水处理站污泥、化粪池污泥和生活垃圾。固体废物处置措施如下：

生活垃圾收集后定期送往园区生活垃圾收集点，最终运往白银市生活垃圾填埋场作填埋处理；生产过程中产生的化粪池污泥定期由吸粪车清运；

项目生产过程中产生的废催化剂（HW50）、废活性炭（HW49）、蒸馏釜残液（HW06）、废包装材料（HW49）、污水处理站污泥（HW06）均属于危险废物，分类收集贮存于危废暂存间内，定期交由玉门市润泽环保再生能源新技术有限公司处理。

### 5.污染物排放总量

本项目生活污水直接排入园区污水处理厂，本项目水污染排放总量纳入到白银高新开发区污水处理厂的总量控制中，本次不核算水污染物总量；项目固废全部得到有效处置；项目环评阶段与验收阶段大气污染物核算后的总量对比，见表5。

表5 污染物总量核算对比表

类别	控制因子	实测核算量 (t/a)	环评审批核算量 (t/a)
废气	颗粒物	0.353	0.507
	SO <sub>2</sub>	0.64	0.655
	NO <sub>x</sub>	1.829	1.959

氯化氢	0.31	0.38
硫酸雾	0.49	0.626
VOCs	1.40	2.526
三甲苯	0.51	/

本项目验收阶段废气污染物排放总量均小于环评阶段核算总量。

## 五、工程建设对环境的影响

本项目营运期主要产生生产废水、厂区无组织排放的非甲烷总烃、三甲苯、氨、硫化氢、氯化氢、硫酸雾和厂房内有组织排放的甲醇、三甲苯、硫酸雾、氨、硫化氢和导热油炉排放的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物等废气，根据验收监测结果表明，本项目营运期排放的废水、废气和噪声均能够满足排放标准，产生的固体废弃物均能够得到有效的利用、回收及妥善处理，项目的运行不会加重区域环境污染，对周边环境影响较小。

## 六、验收结论

按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》规定，对项目逐一对照核查，项目环境保护手续齐全，环保设施按要求完全落实。项目自立项、环评、批复及建设过程中未发生重大变更及污染事故。验收监测结果表明，本项目营运期排放的废水、废气和噪声均能够满足排放标准，产生的固体废弃物均能够得到有效的利用和妥善处理，对周边环境影响较小。

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中第八条规定，本项目不属于建设单位不得提出验收合格的情形，符合《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》要求。验收工作组同意通过建设项目竣工环境保护验收。

## 七、后续要求

### （一）建设单位需进一步完善的要求

- 1、建立健全环境保护管理机构及环保制度，加强排污口规范化管理；
- 2、加强环保设施运行的管理，确保各项污染物长期稳定达标排放。

### （二）验收监测报告需完善内容

- 1、补充现有工程验收及隐患排查中环境问题的整改落实情况说明。
- 2、细化废水处理措施变动合理性说明，补充地下水防渗措施相关材料。
- 3、完善相关附件。

八、验收人员信息

验收单位：白银龙盛化工有限公司（盖章）



验收组长：周景翠

特邀专家：吴心平 张吉峰 张丹

验收组其他成员：许立良 魏凌 柳柳 宋永强  
连总斌 董娟 于靖婷 何宝宽 林伟 汪鹏  
张昆

白银龙盛化工有限公司  
2020年11月27日