中国石油化工股份有限公司安庆分公司关于建设项目的试运行公示

我公司 30 万吨/年烷基化和 10 万吨/年 MTBE 联合装置由安庆市环信环保技术有限公司编制环境影响评价报告书，并于 2017 年 12 月 24 日取得批复 (环建函[2017]115 号)，2019 年 3 月 22 日取得变更环评批复 (宜环建函[2019]27 号)，项目于 2018 年 3 月开工建设，2019 年 3 月竣工，相应的环保设施均已配套完成，项目将于 2021 年 3 月 15 日投入试运行，试运行时间为（2021 年 3 月 15 日至 2022 年 3 月 14 日），公示期间，对建设项目有异议、疑问或建议的公众，可通过信函、传真、电子邮件等方式向建设单位提出意见或建议。

建设单位：中国石油化工 股份有限公司安庆分公司

建设地址：中石化安庆分公司现有厂区内

联系人：王 琦

联系电话：0556-5380367

邮箱：wqi.aqsh@sinopec.com

一、建设基本项目情况

项目位于现有炼油老区 I 气分装置的西面，柴油加氢转化（RLG）装置南侧，茅青路的东面；项目占地面积 10561 平方米，烷基化装置的设计规模 30 万吨/年，采用国内复合离子液体烷基化技术，年开工时间为 8400 小时。总投资 48151.26 万元，其中环保投资 1240 万元，占总投资 2.58%；

二、环保设施建设情况

废水：含碱废水主要是碱洗塔置换排水，直接进入废离子液处理单元采用消解中和工艺对废离子液和碱洗塔碱洗水进行联合处理，废离子液预处理单元产生的尾水排入现有工程污水处理场含盐系列处理。

项目产生废水全部排入现有污水处理场含盐系列处理合格后排放。

废气：①烷基化装置各产污节点处均设置集气管道，废离子液储罐、污油罐及消解反应器罐经管道收集后，经收集后进入全厂设置的厂区燃料气回收装置。

②离子液再生工段产生的含氯化氢有机废气收集后经碱液吸收处理排入现有火炬管网。

③废离子液预处理装置的干化机、中和反应器及中间水池的废气，以及含油废水和含盐废水暂存池密闭管道收集后，一起进入现有 RLG 装置加热炉作为补充空气。

④非正常工况下，项目废气进火炬设施燃烧处理。

噪声：项目的噪声主要来源于各种泵类、等设备，通过对噪声源采取适当的隔音、降噪措施、使得项目产生的噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348--2008）三类标准。

固废：项目生产过程中产生的固体废物主要为危险固体废物。

烷基化装置产生的废催化剂、废保护剂、废分子筛、废支撑剂、废脱氯剂等均属于危险废物（除废离子液催化剂）依托现有工程 1500m2 危废临时贮存场

所，暂存后均委托有危废处置资质单位处理，危险废物按照不同的类别和性质，分别存放于专门的容器中。

针对烷基化装置区产生的废离子液，在装置区南侧建设 1 座离子液预处理装置，主体工艺路线为“消解-中和-絮凝沉淀-机械脱水-除湿干化”，处理后的废离子液固渣作为危险废物，委托有危废处置资质单位处理处置。

配套建设废离子液固渣暂存场所，储存面积约 500m2，最大储量约 480t。该固渣临时暂存场所参照《危险废物贮存污染控制标准》GB18597-2001 及 2013 修改单要求进行建设，设置防渗、防淋、防风、防晒等措施。

中石化安庆分公司

2021 年 3 月 2 日