**中国石油化工股份有限公司安庆分公司新建100万吨/年催化柴油加氢转化(RLG)项目（阶段性）竣工环保验收意见**

2018年2月12日，中国石油化工股份有限公司安庆分公司在安庆主持召开了《中国石油化工股份有限公司安庆分公司新建100万吨/年催化柴油加氢转化（RLG）项目》竣工环境保护验收会，参加会议的有安徽奥创环境检测有限公司（验收监测报告编制单位）、南京科泓环保技术有限责任公司（环评单位）、中石化南京工程公司（施工单位）、安徽实华工程技术股份有限公司（设计单位）等单位的代表共21名。会议邀请5名专家组成验收专家组。与会代表对中国石油化工股份有限公司安庆分公司新建100万吨/年催化柴油加氢转化（RLG）项目厂区进行了现场考察，在听取安庆分公司对项目建设情况和安徽奥创环境检测有限公司对环保验收监测报告主要内容的汇报后，经认真讨论评议，验收组形成验收意见如下：

## 项目基本情况

中国石油化工股份有限公司安庆分公司新建100万吨/年催化柴油加氢转化(RLG)项目位于中国石化安庆分公司老厂区西北部，炼油一号路北侧，黄土坑西路南侧，茅青路东侧，十三号路西侧，报废聚丙烯装置位置。2015年8月南京科泓环保技术有限责任公司编制完成《中国石油化工股份有限公司安庆分公司新建100万吨/年催化柴油加氢转化（RLG）项目环境影响报告书》的编制工作，2015年8月25日安庆市环境保护局环建函[2015]122号文“关于中国石油化工股份有限公司安庆分公司新建100万吨/年催化柴油加氢转化（RLG）项目环境影响报告书审查意见的函”对该项目环境影响报告书予以批复。

项目总占地面积为28800平方米。项目新建100万吨/年催化柴油加氢转化（RLG）装置，配套建设60000Nm3/hPSA以及储运、公用工程的改造等。催化柴油加氢转化装置主要包括反应部分、分馏部分、吸收稳定部分、脱硫部分、公用工程五部分。

项目实际项目总投资62316.49万元，其中环保投资2477万元，占总投资的3.97%。

本项目于2016年6月开工建设，2017年11月竣工，与之配套的环保治理设施同时完成调试，并投入使用。

## 二、工程变动情况

项目建设过程中，装置区域未发生重大变更。

## 三、环境保护设施落实情况

经现场勘验，本项目已按环评文件及批复意见要求落实相关污染防治措施：
1、废水

工程运行期的生产废水为装置排放的含硫污水、含油污水、含盐污水、生活污水和初期雨水等。

含硫污水送酸性水汽提后部分净水回用，其余进含油污水处理系列处理；含油污水入去含油污水处理系列处理，处理后部分回用于循环水补充，其余外排进入长江；含盐污水入含盐污水系统处理后，排入长江。

2、废气

本工程排放的废气主要是加热炉、重沸炉燃烧烟气，硫磺回收系统焚烧炉燃烧烟气。

加热炉、重沸炉燃烧烟气采用低氮燃烧技术处理后，合并经60米高排气筒排放；硫磺回收系统焚烧炉燃烧烟气依托现有处理系统，处理后经80米排气筒高空排放

3、噪声

本装置的噪声源主要有机泵、加热炉、空冷器、压缩机等。选用低噪声设备，采取消声、减震措施降低噪声对外环境的影响。

4、固废

本项目固体废弃物主要为加氢反应器、裂化反应器定期排放的废催化剂、废保护剂、废瓷球以及新增定员产生的生活垃圾。

按照环保相关要求，中国石油化工股份有限公司安庆分公司每年会根据生产实际情况预测当年危险废物产生量，并与有资质相关单位签订危废处置协议。公司对进入危废暂存库的危险废物进行登记，当危险废物暂存达到一定数量后，则严格按照相关法律法规向环保部门申报，经上级部门批准后，交由有资质单位处置。

本项目装置区暂未产生危险废物。项目将来产生的危险废物厂内暂存依托现有危险废物暂存场所，定期委托专业公司处置。

5.卫生防护距离

本装置区设置800m卫生防护距离，本次项目卫生防护距离在原有新区设置的1300m防护距离范围内，目前该距离内村庄已搬迁完毕，无环境保护目标。

## 环保设施验收效果及对环境的影响

2018年1月22日～24日，安徽奥创环境检测有限公司对中国石油化工股份有限公司安庆分公司“新建100万吨/年催化柴油加氢转化(RLG)项目”竣工进行环境保护验收监测。根据安徽奥创环境检测有限公司编制的建设项目竣工环保验收报告，验收期间平均生产负荷为79.1%、77.1%、81.8%，具备竣工环保验收条件。监测结果表明：

1、废气

（1）有组织排放废气

加热炉/重沸炉废气排口颗粒物最大排放浓度13.3mg/m3，SO2最大排放浓度为23mg/m3，NOx最大排放浓度为51mg/m3，均满足《石油炼制工业污染物排放标准》（GB31570-2015）表3工艺加热炉排放限值要求；硫磺回收焚烧炉废气废气排口SO2最大排放浓度为184mg/m3，均满足《石油炼制工业污染物排放标准》（GB31570-2015）表3工艺加热炉排放限值要求。

（2）厂界无组织排放废气

非甲烷总烃最大浓度为2.08mg/m3，总悬浮颗粒物最大浓度为0.388mg/m3，苯并芘、苯、甲苯、二甲苯未检出，非甲烷总烃、总悬浮颗粒物、苯并芘、苯、甲苯、二甲苯厂界无组织监控浓度均满足《石油炼制工业污染物排放标准》（GB31570-2015）表5企业边界大气污染物浓度限值要求。

2、废水

1、含油污水处理系统

监测结果表明：含油污水处理系统对悬浮物、COD、BOD5、氨氮、总氮、总磷、TOC、石油类、硫化物、挥发酚、苯、甲苯、邻二甲苯、间二甲苯、对二甲苯、乙苯、总氰化物、苯乙烯的去除效率分别为88.7-93.04%、92.4-92.6%、92.7%、99.1%、59.1-59.7%、52.6-66.8%、92.3-92.4%、72.3-91.7%、99.1-99.2%、98.7-98.8%、83.9-89.8%、94.2-94.7%、81.2-81.9%、38.8-92.0%、61.5%、58.3%、95.2-95.9%、未检出。

含盐污水处理系统

监测结果表明：含盐污水处理系统对悬浮物、COD、BOD5、氨氮、总氮、总磷、TOC、石油类、硫化物、挥发酚、苯、甲苯、邻二甲苯、间二甲苯、对二甲苯、乙苯、总氰化物、苯乙烯的去除效率分别为83.0-89.33%、91.4-92.3%、91.3-92.3%、99.2-98.1%、74.9-73.1%、62.4-66.6%、91.5-92.2%、98.7-98.4%、98.7-98.6%、92.7-91.9%、99.2-99.5%、87.3-95.4%、93.5-94.9%、75.6%、99.4-99.5%、%、未检出、56.2-60.7%、93.5-94.1%。

含硫污水酸性汽提装置：

监测结果表明：含硫污水处理系统对硫化物、氨氮、挥发酚、总氰化物、SS、COD、石油类的去除效率分别为73.2-73.9%、99.6-99.7%、11.5-20%、95.9-96.5%、99.5-99.9%、99.5-99.9%、94.2-94.8%。

4、雨水排口

雨水排水排口外排水中pH的监测值范围为8.27-8.34，悬浮物、COD、BOD、石油类、硫化物、氨氮日均浓度最大值分别为7mg/L、42.5mg/L、8.6mg/L、0.11mg/L、0.02875mg/L、1.6425mg/L，均满足《石油炼制工业污染物排放标准》（GB31570-2015）中表1标准、《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015）中表1标准和《合成氨工业水污染物排放标准》（GB13458-2013）中较严格的标准限值要求。

污水总排口

验收监测期间，项目总排口外排水中各监测因子日均浓度最大值均满足《石油炼制工业污染物排放标准》（GB31570-2015）中表1标准、《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015）中表1标准和《合成氨工业水污染物排放标准》（GB13458-2013）中较严格的标准限值要求。

3、噪声

测结果表明，验收监测期间，项目厂界昼夜间噪声两日监测结果均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348- 2008）3类标准要求。
4、地下水

监测结果表明：各点位因子监测值均满足《地下水质量标准》（GB/T14848-93）中Ⅲ类标准要求。

5、环境空气质量

SO2、NOX小时浓度监测值标准指数均小于1，PM10日均浓度监测值标准指数均小于1，满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准要求；氨、硫化氢、苯、二甲苯小时浓度监测值标准指数均小于1，满足《工业企业设计卫生标准》（TJ36-79）中表1居住区大气中有害物质的最高允许浓度限值要求；非甲烷总烃小时浓度监测值标准指数小于1，满足《大气污染物综合排放标准详解》中的相关要求；甲苯小时浓度监测值标准指数小于1，满足执行《室内空气质量标准》（GB/T18883-2002）限值要求。

地表水

各断面监测因子标准指数均小于1，满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类标准和特定项目标准要求。

## 验收结论

验收工作组经现场检查并审阅有关资料，经认真讨论，认为中国石油化工股份有限公司安庆分公司“新建100万吨/年催化柴油加氢转化(RLG)项目”环评审批手续齐全，主要污染防治设施已建成，实现达标排放，具备竣工环保验收条件，通过竣工环保验收。

中国石油化工股份有限公司安庆分公司

2018年4月8日