

# 重庆亿鑫石化有限公司

## 年生产 8 万吨润滑油、润滑脂、轻质循环油、液体石蜡加工项目竣工环境保护验收意见

2021 年 3 月 5 日，重庆亿鑫石化有限公司组织有关单位及专家召开了“年生产 8 万吨润滑油、润滑脂、轻质循环油、液体石蜡加工项目”竣工环境保护验收会，参加会议的有重庆一可环保工程有限公司（验收监测报告编制单位）及 3 名验收专家。根据《年生产 8 万吨润滑油、润滑脂、轻质循环油、液体石蜡加工项目竣工环境保护验收监测报告表》，对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《建设项目竣工环境保护验收技术规范-污染影响类》，严格按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及重庆市生态环境局《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》（渝（市）环准[2020]006 号文等要求对本项目进行验收，提出验收意见如下：

### 一、项目基本情况

#### （一）建设地点、规模、主要建设内容

##### 1、环评及批复的建设规模及内容：

重庆亿鑫石化有限公司拟在重庆市潼南区工业园区东区建设年生产 8 万吨润滑油、润滑脂、轻质循环油、液体石蜡加工项目，包括主体工程、辅助工程、公用工程、储运工程、环保工程及风险防范措施。生产区厂房建筑面积 2600 m<sup>2</sup>，高度 15m，布置有 240m<sup>3</sup> 原料储罐 2 个，120m<sup>3</sup> 原料储罐 1 个，12m<sup>3</sup> 卧式中转罐 2 个，24m<sup>3</sup> 搅拌罐 4 个，120m<sup>3</sup> 压滤机 2 个，直径 1.2m 的砂滤罐 4 台，直径 0.6 米精滤罐 2 台，120m<sup>3</sup> 成品储罐 2 个，最终形成年产 8 万吨润滑油、轻质循环油、液体石蜡的生成能力，项目生产为订单型批次生产，设备共用。新建 110m<sup>3</sup> 的事故应急池一座，项目原料和成品储罐区分别设置围堰高度≥1m，有效容积不小于 240m<sup>3</sup> 和 120m<sup>3</sup> 的围堰，防渗系数达到 1×10<sup>-10</sup>cm/s，同时进行防腐处理，设置检测、报警设施，安全警示标志。项目总投资 1800 万元，其中环保工程投资 117 万，劳动定员为 20 人。

##### 2、实际建设规模及内容：

该项目实际建设基本和环评阶段建设内容一致，实际建成后事故应急池实际容量为 250m<sup>3</sup>，劳动定员为 9 人。项目实际总投资 1000 万元，其中环保工程投资 39.3 万。

## （二）建设过程及环保审批情况

该项目在工程方案设计阶段开展了环境影响评价并报重庆市生态环境局承诺审批流程，并于2020年3月27日取得了重庆市生态环境局下发的《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》（渝（市）环准[2020]006号。工程于2020年3月开工，2020年10月完工，工程建设期间未发生施工噪声、扬尘污染环保投诉事件。

## （三）验收范围

本次验收内容与环评及批复内容一致。

### 二、项目变动情况

对照项目环评及批复内容，本验收项目的性质、规模、地点、生产工艺未发生变动，环评中事故池要求容积为110m<sup>3</sup>，实际建设中事故池容积为250m<sup>3</sup>。

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知环办环评函[2020]688号有关规定，本次验收内容内发生的变动不会增加对环境的不良影响，不属于重大变动。

### 三、环保设施建设情况

#### （一）废水

本项目废水主要为员工生活废水，无生产废水产生。

本项目生活废水依托骏晖公司生化池进行处理，生化处理设施采用厌氧好氧处理工艺，处理能力为30m<sup>3</sup>/d。生活废水经生化池处理达《污水综合排放标准》三级标准后，进入市政污水管网，排入东区污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准后最终排入琼江。

#### （二）废气

本项目生产废气污染源主要来自于储罐正常状态下的呼吸阀大小呼吸时排放的气体以及调制时挥发排放的工艺废气，均以非甲烷总烃计。

基本原料经管道输送，由泵送入，在添加添加剂的时候，搅拌罐顶部的口打开时以及储罐开阀时会有极少量的无组织非甲烷总烃挥发，生产过程中，会有少量无组织非甲烷总烃挥发。

#### （三）噪声

项目运营期的噪声源主要包括车辆噪声、搅拌罐、泵、压滤机等设备运行过程中产生的噪声，各类生产设备其噪声值经过厂房隔声、减振、合理布局等措施进行降噪，可实现厂界达标。

#### (四) 固体废物

营运期固废主要是生产过程产生的废弃含油抹布和手套、少量包装垃圾、含油矿物砂和白土的混合物、废油渣和职工生活垃圾。

(1) 生活垃圾：厂内设垃圾桶收集，然后由当地环卫部门及时清运，统一处理。

(2) 一般工业固体废物一般性废包装材料，集中收集至一般固废暂存间后统一处理。

(3) 危险废物：本项目产生的危险废物为废原料包装桶、废滤芯/布(含滤渣)、含油矿物砂和白土的混合物以及废油渣、废弃含油抹布和手套以及检验废弃的样品。其中废滤芯/布、油渣、含油矿物砂和白土的混合物、检验废弃的样品、废弃含油抹布和手套等危险固废经统一收集后用专用容器盛放在危险废物暂存间，定期交由重庆海创环保科技有限公司处置；废原料包装桶暂存于危险固废暂存间，由原料生产商家回收用于原始包装。

一般工业固体暂存间总体上符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599—2001)及其修改单提出的环保要求；危险固体废物分类收集，经厂区危废暂存间暂存，采取“四防”措施，定期交由重庆海创环保科技有限公司进行处置，危险废物暂存间地面作防渗、防漏、防酸碱腐蚀处理，地面铺设了环氧地坪漆。

#### 四、环境保护设施调试效果

重庆新凯欣环境检测有限公司于2020年11月27日至2020年11月28日对重庆亿鑫石化有限公司排放的废气、噪声和废水进行了验收监测，报告编号为新环(检)字[2020]第YS0088号，监测期间本项目运营正常，满足验收监测的要求。

##### (一) 污染物排放情况

###### (1) 废气

验收监测期间，无组织废气点(○FQW1、FQW2)废气浓度监测值均符合《大气污染物综合排放标准》(DB 50/418-2016)表1中大气污染物无组织排放限值要求。

###### (2) 废水

验收监测期间，生化池排口★WS1点结果中：pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物检测结果符合《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)表4中三

级标准限值；NH<sub>3</sub>-N 满足 GB/T31962-2015《污水排入城镇下水道水质标准》B 级的规定标准限值。

### (3) 噪声

本项目噪声检测点▲N1、N2、N3、N4 工业企业厂界昼间噪声监测值均低于《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 3 类标准限值。

### (4) 固废

项目建设单位已与重庆海创环保科技有限责任公司签订了危险废物委托处置协议。

### (5) 污染物排放总量

本项目在验收监测期间废水排放的污染物总量分别为 COD0.0153t/a, 氨氮 0.00153t/a, 满足环评及批复中核定的总量指标要求。

## 六、验收组现场检查情况及结论

### (一) 对企业环保设施运行状况及验收意见

通过现场检查, 年生产 8 万吨润滑油、润滑脂、轻质循环油、液体石蜡加工项目环保审批手续及环保档案资料较齐全, 建立了环境管理规章制度, 项目环保设施及环境管理措施按环评及批复要求基本落实, 各环保设施运行正常, 排放的污染物满足验收标准要求, 验收组同意项目通过竣工环境保护验收。

### (二) 后续要求

1、增加设置风险应急池两处进口阀门; 增设搅拌区围堰; 完善环保标识牌的规范设置; 补附排污许可回执。

2、危险暂存间场地面积不足, 建议增加危险固废转运频次或配套增加暂存间面积, 做好危废暂存及转运相关记录, 完善滤渣滤油处置方式。

验收组:

张伟 傅金明 刘静

2021 年 3 月 5 日