

湖北新蓝天新材料股份有限公司改建年产 1950 吨乙炔 生产项目竣工环境保护验收意见

2021 年 5 月 11 日，湖北新蓝天新材料股份有限公司根据《湖北新蓝天新材料股份有限公司改建年产 1950 吨乙炔生产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

“湖北新蓝天新材料股份有限公司改建年产 1950 吨乙炔生产项目”位于仙桃市新材料产业园湖北新蓝天新材料股份有限公司现有厂区内，其主要建设内容为：项目总投资 500 万元，将现有乙炔生产车间、电石库、气柜（包括输气管道）拆除后向东分别按安全距离的要求重新布局建设，并更换一些老旧的设备，全部设备实现自控，增加正、逆水封、阻火设施、切断阀等安全措施。改建后的乙炔生产车间将原 120m³/h 的发生器淘汰更换为 300m³/h 的发生器，同时增加一套 160m³/h 乙炔发生器备用，改建前后生产工艺不变。改建完成后，乙炔生产线能达到年产 1950 吨乙炔气的生产需求。

（二）建设过程及环保审批情况

湖北新蓝天新材料股份有限公司于 2020 年 11 月委托武汉智汇元科技环保公司编制“湖北新蓝天新材料股份有限公司改建年产 1950 吨乙炔生产项目”环境影响报告书，该项目与 2021 年 3 月 23 日获得仙桃市生态环境局仙环建函[2021]18 号关于《湖北新蓝天新材料股份有限公司改建年产 1950 吨乙炔生产项目环境影响报告书》的批复。

（三）投资情况

项目总投资 500 万元，其中环保投资 25 万元。

（四）验收范围

本次验收范围为“湖北新蓝天新材料股份有限公司改建年产 1950 吨乙炔生

产项目”。

二、工程变动情况

经现场核实检查，企业在实际建设过程项目变动情况为：

(1) 净化塔废水未经氧化沉淀处理后进入电石渣沉淀池沉淀后，回用于生产线，而是与中和塔废水一起进入酸碱中和池后，进入电石渣沉淀池处理后，回用于生产线。

(2) 本项目不产生车辆清洗废水。

根据《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》及中华人民共和国生态环境部办公厅环办环评函[2020]688号关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知，本建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施不属于《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》中的内容，且不会导致环境影响显著变化，故以上变动不属于“重大变动”。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目工艺废水包括电石渣浆废水、气水分离器废水、净化塔废水和中和塔废水，电石渣浆废水经压滤机浓缩+电石渣沉淀池沉淀处理后回用于乙炔生产线，气水分离器废水经电石渣沉淀池沉淀处理后回用于乙炔生产线，净化塔废水和中和塔废水经车间内收集，经中和处理+电石渣沉淀池沉淀处理后全部回用于乙炔生产线。改建项目不新增员工，不新增生活污水。

（二）废气

本项目主要污染源为乙炔发生器中电石与水反应过程及电石渣池中少量乙炔、硫化氢、磷化氢等气体逸出，以无组织形式排放。

本项目乙炔车间采用了安全程度高的低压水封式发生器，通过加强对输送管线、阀门、机泵等生产设备检修维护，避免跑冒滴漏造成的无组织乙炔废气产生；电石渣池采用排渣管排渣，减少无组织废气逸散；加大电石渣转运频次，减少电石渣贮存过程中产生的无组织废气；电石渣转运车辆要进行遮盖处理，减少运输过程中无组织废气产生。

（三）噪声

本项目采取的降噪措施：

- 1.采用低噪声设备；
- 2.减震、隔声。

（四）固体废物

项目运营期固废主要为一般工业固体废物和危险废物。

本项目产生的电石渣、废氯化钙收集后外售给潜江市银鹏化工经营部，废包装材料由厂家回收，废机油暂存在危废间，交由宜昌市志翔燃料助剂厂进行安全处置。

（五）其他

1.制气间和气柜风险防范设施

本项目在乙炔生产区各设置了一间制气间和气柜，制气间制气能力为 $300\text{m}^3/\text{h}$ ，气柜储气能力为 50m^3 。乙炔发生器上安装有液位计、温度计、压力表、安全阀或防爆片等安全设施；乙炔发生系统设置正水封、逆水封和安全水封。正水封在乙炔发生器通往乙炔贮罐或生产车间的管道上，正水封起到单向逆阀的作用，当发生系统和清净系统有一部分发生事故时，起到安全隔离的效果。逆水封装在从乙炔气柜返回乙炔发生器的管道上，正常生产时，逆水封不起作用，当发生器故障设备内压力低时，气柜内乙炔气可经逆水封自动进入发生器，以保持其正压，防止系统产生负压而抽入空气，形成爆炸性混合气体。安全水封装在乙炔发生器放空管上，起到安全阀和溢流管的作用，防止乙炔发生器压力过高发生爆炸。乙炔气柜上安装有泄压装置、液位指示装置；气柜进口管道水封等安全设施，防止发生事故时火源从管道窜入气柜。气柜高度与发生器的电磁振荡器进行联锁自控，以提高气柜的缓冲效率，保证加料系统出现故障时，能在短时间内保证清净系统在连续操作。

2.危险 风险防范设施

本项目危废暂存间依托现有工程已建的一间危废暂存间，已建危废暂存间内设有导流沟和防泄漏池，泄漏物可通过暂存间内的导流沟收集后进入配套的防泄漏池内；危废暂存间设有防渗系统。

3.设置风险应急池

本项目应急事故池依托现有工程已建的 1 座 1800m^3 应急事故池和 1 座 1500m^3 的初期雨水收集池，可满足厂区应急需求。

四、环境保护设施调试效果

(一) 污染物排放情况

1. 废水

污水设施进口 SS 日均最大浓度为 156mg/L，污水处理设施出口日均最大浓度为 47.25 mg/L，本项目污水处理设施对 SS 的处理效率为 70%。

2. 废气

验收监测结果表明，项目厂界无组织硫化氢排放浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 中二级标准；厂界无组织非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 无组织监控点浓度；乙炔生产车间非甲烷总烃 1h 平均浓度值及任意一次浓度值满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表 A.1 标准。

3. 厂界噪声

验收监测结果表明，项目东、南、西、北四侧厂界昼间、夜间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准限值要求。

4. 固体废物

项目运营期固废主要为一般工业固体废物和危险废物。

本项目产生的电石渣、废氯化钙收集后外售给潜江市银鹏化工经营部，废包装材料由厂家回收，废机油暂存在危废间，交由宜昌市志翔燃料助剂厂进行安全给碎石厂，废锯条交由物资部门回收，沉淀池和初期雨水池沉渣外售给石粉厂。

5. 污染物排放总量

本项目乙炔车间采用了安全程度高的低压水封式发生器，通过加强对输送管线、阀门、机泵等生产设备检修维护，避免跑冒滴漏造成的无组织乙炔废气产生；电石渣池采用排渣管排渣，减少无组织废气逸散；加大电石渣转运频次，减少电石渣贮存过程中产生的无组织废气；电石渣转运车辆要进行遮盖处理，减少运输过程中无组织废气产生。本项目基本落实了环评及批复提出挥发性有机物治理措施，因此本项目实际排放的 VOCs 排放量能满足总量控制指标要求。

五、工程建设对环境的影响

本项目不涉及对周边环境的影响。

六、验收结论

验收组认为，该项目符合竣工环境保护验收合格条件。

七、后续要求

- 1、补充改建前后设备更新情况，针对拆除设施说明处置去向。
- 2、补充项目所在区域雨水、污水管网图；
- 3、补充项目生产废水处理工艺流程；
- 4、完善项目环保标识、标牌。

八、验收人员信息

参加验收的单位及人员名单详见签到表。

湖北新蓝天新材料股份有限公司

竣工环境保护验收现场检查组

2021年5月11日

湖北新蓝天新材料股份有限公司改建年产 1950 吨乙炔生产项目

竣工环境保护验收工作组人员名单

| 组成部门 | 单位名称 | 姓名 | 职务/职称 | 联系方式 | 身份证号码 |
|--------|----------------|-----|-------|---------------|----------------------|
| 建设单位 | 湖北新蓝天新材料股份有限公司 | 陈立敏 | 副总 | 15507229199 | 420106196804124974 |
| | | 陈立敏 | 经理 | 15027325016 | 4210021971050908075X |
| 设计单位 | | 陈立敏 | 教授 | 13627249026 | 420106196804124974 |
| 施工单位 | | 陈立敏 | 教授 | 1334994598908 | 4210021971050908075X |
| 环评单位 | | 陈立敏 | 教授 | 18571729696 | 420104196804124974 |
| 专业技术专家 | 武汉大学 | 陈立敏 | 教授 | 13627249026 | 420106196804124974 |
| | 武汉大学 | 陈立敏 | 教授 | 1334994598908 | 4210021971050908075X |
| | 武汉大学环境学院车辆中心 | 陈立敏 | 教授 | 18571729696 | 420104196804124974 |