

# 热油炉烟气脱硫脱硝治理项目 竣工环境保护验收意见

2021年8月2日，中国蓝星哈尔滨石化有限公司按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》对《热油炉烟气脱硫脱硝治理项目竣工环境保护验收监测报告》进行自主验收，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

本项目位于黑龙江省哈尔滨市香坊区化工路131号，建设性质为新建，主要建设内容为对苯酚丙酮生产装置中的其中一台15MW热油炉增设电捕焦油器、SCR脱硝装置和SDS干法脱硫装置。

### （二）建设过程及环保审批情况

2019年12月黑龙江化工院环境技术服务有限公司承担了该项目的环境影响评价工作，2020年4月9日哈尔滨市香坊生态环境局以哈环香审表〔2020〕10号对该项目进行了批复。

### （三）投资情况

本项目总投资884万元，全部用于环保投资，占比100%。

## 二、工程变动情况

本项目原环评设计生石灰仓顶部配套布袋除尘器及15m高排气筒，实际建设中生石灰仓取消建设单独布袋除尘器及

王克斌  
2021.8.2

排气筒,设置DN50抽气管道接在热油炉的除尘器前段烟道上集中处理,其他主体工程建设与环保设施建设均与环评一致,依据文件《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》(环办环评函[2020]688号)的通知,本项目变动不属于重大变更。

### 三、环境保护设施建设情况

#### (一) 废气

对 15MW 热油炉进行脱硫脱硝改造,在锅炉烟气预热器后方增加电捕焦油器,而后进入 SCR 脱硝系统和 SDS 干法脱硫装置,经原有袋式除尘器和 45m 高烟囱排放。生石灰仓设置 DN50 抽气管道接在热油炉的除尘器前段烟道上集中处理后排放。

#### (三) 噪声

选用低噪声设备,固定声源设备采取机座减振降噪措施,设置独立设备间隔声处理,采取减振隔声措施,加强厂区绿化。

#### (四) 固体废物

热油炉除尘器收集的粉尘由市政部门统一清运处置;电捕焦油器清洗所产生的废液和脱硝系统所产生的废催化剂属于危险废物,暂存于危废暂存间,委托黑龙江京盛华环保科技有限公司进行安全处置。

### 四、环境保护设施调试效果

王克强  
王克强

### (1) 废气污染物排放情况

验收监测期间，15MW 锅炉的 2 天监测烟尘排放浓度最大值为  $2.0\text{mg}/\text{m}^3$ 、二氧化硫排放浓度最大值为  $28\text{mg}/\text{m}^3$ 、氮氧化物排放浓度最大值为  $35\text{mg}/\text{m}^3$ 、烟气黑度小于 1 级，能够满足《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014) 表 3 中燃油锅炉特别排放限值中烟尘  $30\text{mg}/\text{m}^3$ 、二氧化硫  $100\text{mg}/\text{m}^3$ 、氮氧化物  $200\text{mg}/\text{m}^3$ 、烟气黑度 $\leq 1$  级限值的要求；项目下风向各监测点氨最高浓度为  $0.38\text{mg}/\text{m}^3$ ，能够满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 1 二级扩改建排放浓度  $1.5\text{mg}/\text{m}^3$  限值要求；总悬浮颗粒物最高浓度为  $0.324\text{mg}/\text{m}^3$ ，能够满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 中无组织排放浓度  $1.0\text{mg}/\text{m}^3$  限值要求。

### (2) 噪声排放情况

验收监测期间，西侧厂界昼间噪声值为 61.3-62.0dB(A)，夜间噪声值为 48.3-49.0dB(A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 4 类区标准要求，东侧、南侧、北侧厂界昼间噪声值为 51.5-57.0dB(A)，夜间噪声值为 41.7-47.2dB(A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类区标准要求。

## 五、验收结论

综上所述，根据现场核查及验收监测结果，该工程按照环评及其环评批复的要求落实了环保设施，环境管理规范，

各项设施运行正常同时根据《环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》，建设内容的变化不会导致本项目不利环境影响加重，未构成重大变动，并且无不符合验收情形，符合竣工环境保护验收条件。

## 六、验收人员信息

验收工作组人员名单见附表 1。

## 七、建议

1.进一步加强环保设施的正常运行与维护，确保各类污染物稳定达标；严格按照《危险废物贮存污染控制标准》要求，规范危险废物的储存与处置方式，建立健全的危废转移台账；加强环境风险防范，提高应急管理水平和，防止污染事故发生。

2.重视浓氨水的储存及运输管理，避免发生环境风险事故。

3.做好全厂绿化、美化、净化工作，减轻废气和噪声等对环境的污染影响。

中国蓝星哈尔滨石化有限公司

2021年8月2日



