

诸城泰盛化工股份有限公司
2万吨/年三氯异氰脲酸增产扩建项目
竣工环境保护验收组意见

2024年8月3日，诸城泰盛化工股份有限公司在诸城市组织召开了“诸城泰盛化工股份有限公司2万吨/年三氯异氰脲酸增产扩建项目”竣工环境保护验收现场会，会议成立了验收工作组。验收工作组由建设单位—诸城泰盛化工股份有限公司、验收检测单位—潍坊市环科院环境检测有限公司、竣工环境保护验收报告编制单位—山东青绿管家环保服务有限公司及1名特邀专家组成（名单附后）。验收工作组现场查看并核实了本项目建设环境保护设施的建设与运行情况，听取了建设单位情况汇报，查看了竣工环境保护验收监测报告、污染治理设施运行管理记录等相关资料，按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求，经认真研究讨论，形成以下验收意见：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

该项目位于山东省潍坊市诸城市贾悦镇泰盛路1号诸城泰盛化工股份有限公司厂区，中心经纬度坐标：东经119.226476°，北纬36.045474°。

项目占地面积640平方米，利用公司现有二氯异氰尿酸钠生产厂房进行建设。项目新上三氯异氰尿酸装置，新购置烧碱储罐、三钠盐配置釜、三钠盐中间槽、氯化反应釜、气流干燥器等设备，建成后年增产2万吨三氯异氰尿酸，全厂达到4万吨/年三氯异氰尿酸的生产规模。

（二）建设过程及环保审批情况

2022年2月28日潍坊市生态环境局诸城分局以“诸环审报告书【2020】04号”对诸城泰盛化工股份有限公司2万吨/年三氯异氰脲酸增产扩建项目环境影响报告书予以批复，项目批复后开工建设。

项目2023年01月工程部分基本建成，对排污许可进行了重新申请，并于1月13日获得审批通过，许可证编号：91370700169726106D001P，行业类别：有机化学原料制造，无机碱制造，林产化学产品制造，锅炉。

由于市场原因，项目一直未投产，2024年6月项目开始投产，委托山东青绿管家环保服务有限公司协助诸城泰盛化工股份有限公司对2万吨/年三氯异氰

脲酸增产扩建项目进行竣工环保验收工作。

2024年6月诸城泰盛化工股份有限公司委托潍坊市环科院环境检测有限公司对项目外排污染物进行了监测，监测时间为2024年06月26日至2024年06月27日。

（三）投资情况

总投资3800万元，环保投资80万元。

（四）验收范围

2万吨/年三氯异氰脲酸增产扩建项目及其配套和依托的环保工程。

二、项目变更情况

通过对比，该项目建设地点、建设性质、生产工艺、生产规模和所采取的环境措施均与原环评一致，未发生变更。

三、环境保护设施建设情况

1、废水：

根据工艺流程分析，产生的废水主要有工艺废水、废气处理装置废水、循环冷却水排污水及生活污水。

项目工艺废水主要为含盐废水，该部分废水全部进入厂区现有的含盐废水处理装置进行脱盐处理，脱盐后的废水回用于本次扩建项目配制原料溶液使用，剩余部分用于尾气氯气的吸收，不外排。

废气处理装置废水主要为吸收了氯气和三氯异氰脲酸的废水，项目每天对废气处理装置废水进行更换，日更换量5m³，该部分水全部进入厂区污水处理站。

循环冷却排污水，项目每月对循环冷却系统的水进行更换，更换量约为56m³/周，更换后的排污水全部进入厂区污水处理站。

生活污水主要为职工洗涤污水及冲刷厕所污水，经化粪池滞留沉淀处理后，排入厂区生活污水管网排入厂区污水处理站。

厂区污水处理站处理后的废水经“一企一管”排入诸城悦东污水处理有限公司处理达标后回用于园区生产用水，不外排。

2、废气：

1) 有组织废气

新建三氯异氰脲酸装置废气主要为氯化反应及脱氯工序经氯气吸收装置吸

收后排放的含氯尾气，干燥过程产生的干燥粉尘，造粒包装过程产生的造粒包装粉尘。

氯化尾气、脱氯尾气进入厂区氯代异氰尿酸装置区新建的氯气吸收装置（两级碱喷淋塔，喷淋介质为新鲜水和含盐废水处理装置回水溶解的碱液），处理后的吸收尾气进入现有的喷淋塔（一级碱喷淋，喷淋介质为新鲜水和含盐废水处理装置回水溶解的碱液）+超重力旋转床，经处理后由厂区现有的 44m 排气筒 P2 排放。

干燥粉尘进入厂区氯代异氰尿酸装置区新建的旋风+布袋除尘器处理，处理后的尾气进入现有的喷淋塔（一级碱喷淋，喷淋介质为新鲜水和含盐废水处理装置回水溶解的碱液）+超重力旋转床，经处理后由厂区现有的 44m 排气筒 P2 排放。

造粒包装粉尘进入厂区氯代异氰尿酸装置区现有的布袋除尘器处理，经处理后由厂区现有的 22m 排气筒 P11 排放。

污水处理中含盐废水预处理产生含氯废气，污水处理站产生恶臭气体，均依托现有处理装置处理。

2) 无组织废气

该项目无组织废气包括仓库无组织粉尘、物料投加无组织粉尘、包装过程的无组织粉尘、生产过程中的跑冒滴漏等。

本项目涉及的仓库主要为异氰尿酸库，异氰尿酸为厂内去生产，通过密闭的传送带输送至异氰尿酸库，异氰尿酸库内的物料再由密闭传送带输送至生产装置区，直接完成粉料的投加。因此仓库内基本无污染物的无组织排放。

项目产品为粉料，在其造粒包装过程会产生少量无组织粉尘，生产过程中的无组织废气主要为生产过程中跑冒滴漏的氯气。通过加强车间通风及厂区绿化控制无组织排放。

3、噪声：

项目主要噪声源主要为输送带、泵类、风机等。

项目对噪声主要采取控制噪声源与隔断噪声传播途径相结合的方法，以控制

噪声对厂界外声环境的影响。

采取的主要噪声防治措施是：

- (1) 从源头治理抓起，在设备选型订货时，首选运行高效、低噪型设备；
- (2) 设备安装时，先要打坚固地基，加装减振垫，增加稳定性减轻振动，且均置于室内；对于噪声强度大的设备，除加装消音装置外，尽可能远离厂界；
- (3) 车间在设计和建设过程中，对噪声源比较集中的生产车间要保证厂房的密闭性和屏蔽隔声效果；
- (4) 厂区平面布置统筹兼顾、合理布局，注重生产区的防噪间距；
- (5) 在厂区内进行大面积绿化，降低噪声传播强度。

4、固体废物：

三氯异氰脲酸生产过程，所涉及的原材料均为厂内内部生产，无包装袋。固体废物主要为除尘器收集的粉尘、废旧布袋。

除尘器收集的粉尘，作为产品外售，不作固体废物处理。

除尘器产生的废旧布袋，因沾染有三氯异氰脲酸，三氯异氰脲酸具有毒性，因此废布袋属于危险废物，危险废物类别为 HW49 其他废物，废物代码为 900-041-49。暂存于危废库，委托资质单位进行安全处置。

本项目固体废物主要为生活垃圾，收集后由环卫部门统一清运。

四、环境保护设施调试效果

(一) 废气

验收监测期间，工艺废气排气筒 P2 颗粒物最大排放浓度 $2.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《区域性大气污染物综合排放标准》(DB 37/ 2376—2019) 表 1 重点控制区限值要求；氯最大排放浓度 $6.21\text{mg}/\text{m}^3$ 、最大排放速率 $0.67\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中最高允许排放浓度限值及最高允许排放速率限值。

干燥废气排气筒 P3 颗粒物最大排放浓度 $3.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《区域性大气污染物综合排放标准》(DB 37/ 2376—2019) 表 1 重点控制区限值要求。

母液处理废气排气筒 P12 氯最大排放浓度 $2.51\text{mg}/\text{m}^3$ 、最大排放速率 $0.0083\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中最高允许排放浓度限值及最高允许排放速率限值。

污水处理站废气排气筒 P7VOCs 最大排放浓度 $50\text{mg}/\text{m}^3$ 、最大排放速率 $0.42\text{kg}/\text{h}$ ，氨最大排放浓度 $0.77\text{mg}/\text{m}^3$ 、最大排放速率 $0.0063\text{kg}/\text{h}$ ，硫化氢最大排放浓度 $0.06\text{mg}/\text{m}^3$ 、最大排放速率 $0.00051\text{kg}/\text{h}$ ，臭气浓度最大排放 416（无量纲），均满足《有机化工企业污水处理厂（站）挥发性有机物及恶臭污染物排放标准》（DB37/3161-2018）表 1 浓度限值。

验收监测期间，厂界 VOCs 最大检出浓度 $1.22\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《挥发性有机物排放标准 第六部分：有机化工行业》（DB37/2801.6-2019）中的厂界监控点浓度限值；厂界臭气浓度最大检出 13（无量纲）、氨最大检出浓度 $0.13\text{mg}/\text{m}^3$ 、硫化氢最大检出浓度 $0.008\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《有机化工企业污水处理厂（站）挥发性有机物及恶臭污染物排放标准》（DB37/3161-2018）表 2 厂界监控点浓度限值；颗粒物最大检出浓度 $0.410\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》

（GB16297-1996）表 2 无组织控制限值要求；氯最大检出浓度 $0.08\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《烧碱、聚氯乙烯工业污染物排放标准》（GB15581-1026）表 5 企业边界大气污染物浓度限值。

（二）废水

验收监测期间，挥发酚、硫化物、石油类、动植物油、苯胺类均未检出，pH8.5~8.6、化学需氧量 119~126mg/L、氨氮 0.058~0.066mg/L、总氮 17.8~18.2mg/L、生化需氧量 43.8~45.8mg/L、悬浮物 18~20mg/L、总磷 0.02~0.02mg/L、硫酸盐 331~335 mg/L、氯化物 716~725mg/L、色度 20~20mg/L、溶解性总固体 1750~1800mg/L、可吸附有机卤化物 0.211~0.221mg/L、氟化物 0.92~0.93mg/L，满足诸城泰盛化工与悦东污水处理厂的进口水质要求。

验收监测期间，各污染物去除效率化学需氧量 93.5%~94.6%、氨氮 99.6%~99.8%、总磷 33.3%~60%、总氮 47.7%~54.3%、生化需氧量 93.0%~94.2%、悬浮物 9.5%~37.9%，项目所采取的处理设施有效，处理效果良好。

（三）噪声

验收监测期间，厂界昼间噪声最大值为 56dB（A），厂界夜间噪声最大值为

48dB (A), 满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类标准要求。

(四) 固体废物

除尘器废布袋作为危废委托资质部门处理。

项目按“减量化、资源化、无害化”原则和环保管理要求,落实了各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。固废、危废暂存场所按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020.4.29 修订, 2020.9.1 实施)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及相应修改单(环保部 2013 年第 36 号公告)、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)要求进行了规范。

(五) 总量

项目废气处理装置均利用现有,颗粒物排放速率 0.379kg/h、VOCs 排放速率 0.42kg/h 年工作时间 7200h,则颗粒物年排放量 2.729t/a、VOCs 年排放量 3.024t/a。该项目总量确认书 WFZCZL(2021)90 号,未对本项目废气总量控制污染物排放提出要求,均纳入原有项目总量,原有项目建设时间较早,总量确认指标不完整,与排污许可证年许可排放量限值进行比较,颗粒物 7.52t/a、VOCs24.8t/a,项目废气排放满足排污许可许可排放量限值要求。

项目废水量 4080m³/a,按照两日平均排放浓度 COD123mg/L、氨氮 0.062mg/L,则项目纳管排放量 COD 0.502t/a、氨氮 0.0003t/a,满足“WFZCZL(2021)90 号”COD 1.56t/a、氨氮 0.008t/a 的纳管排放量要求。

五、工程建设对环境的影响

综合验收监测数据分析,验收监测期间,项目废水、厂界无组织废气达标排放,项目运行对自身和周围环境的影响较小。

六、验收结论

根据该项目竣工环境保护验收检测报告和现场检查,项目环保手续完备,技术资料齐全,执行了环境影响评价和“三同时”管理制度,基本落实了环评报告表及其批复所规定的各项环境污染防治措施,外排污染物符合达标排放要求,达到竣工环保验收要求。验收组经认真讨论,认为:诸城泰盛化工股份有限公司 2 万吨/年三氯异氰尿酸增产扩建项目在环境保护方面符合竣工验收条件,项目通过竣工环境保护验收,可正式投入运行。验收意见、验收报告等相关信息按照《建

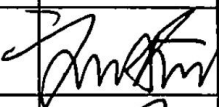
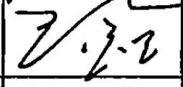
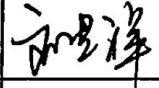
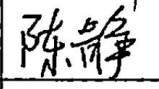
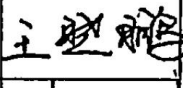
设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求的程序和期限进行公示和备案。

七、验收工作组

见附件。

验收工作组
2024年8月3日

诸城泰盛化工股份有限公司
2万吨/年三氯异氰脲酸增产扩建项目竣工环保验收工作组

成员	姓名	单位	职能	职称/职务	签名
组长	刘松山	诸城泰盛化工股份有限公司	建设单位	经理	
成员	王金全	诸城泰盛化工股份有限公司	建设单位	环保主任	
成员	刘洪祥	诸城泰盛化工股份有限公司	建设单位	环保专员	
成员	陈静	潍坊市环科院环境检测有限公司	监测单位	工程师	
成员	王晓鹏	山东青绿管家环保服务有限公司	验收报告编制单位	高工	
成员	张光岳	潍坊市污染物排放总量控制中心	特邀专家	高工	