

安庆精益精化工有限公司有机锆（钛）化合物及精细化工产品工程

技改项目竣工环境保护验收意见

2024年10月19日，安庆精益精化工有限公司有机锆（钛）化合物及精细化工产品工程技改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、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，提出验收意见如下：

一、工程建设基本情况

1、建设地点、规模、主要建设内容

项目位于安庆市高新区香椿路6号，项目环评于2021年7月8日获安庆市生态环境局批复（宜环建函【2021】27号）。根据项目环评报告及批复，本项目为有机锆（钛）化合物及精细化工产品工程技改项目。

本次技改项目全厂年出产各类有机锆（钛）化合物、医药中间体及其他精细化工产品共计33种，其中26种主产品，出厂量为7090t/a，7种副产品，出厂量为2524.78t/a，共计产品出厂量约9614.78t/a。现实际建设中取消生产异噁唑、甲基哌啶甲酸乙酯及其副产品氯化铵、锆酸正丙酯及其副产品氯化铵、氨水等3种主产品，1种副产品。因此本次验收全厂年出产各类有机锆（钛）化合物、医药中间体及其他精细化工产品共计29种，其中23种主产品，出厂量为5580t/a，6种副产品，出厂量为1281.44t/a，共计产品出厂量约6861.44t/a。本项目利用现有厂区内主厂房、仓库、污水处理站、危废库等构筑物，本次技改内容主要包括产品升级改造、废气环保措施的升级改造及提升安全水平，具体如下：

（1）产品结构优化及质量升级

本次技改项目对企业产品方案进行升级改造，一方面：保留部分现有产品（8种主产品及2种副产品）；二方面：项目二期在建的烯丙基三甲基硅烷、苯氧基三甲基硅烷、三（三甲硅氧基）甲基丙烷、疏丙基乙基硅胶等主产品，将在本次技改项目中建设；三方面：增加涉及光刻胶、聚氨酯新材料、新型环保催化剂、粉末涂料固化剂等领域的产品项目（14种主产品及5种副产品）以满足市场的需求。

根据二期在建产品及新产品生产需要对现有生产装置功能调整变更，将全厂现有生产装置和生产线重新排线，形成9套生产装置，主要包括：1）三甲基胍硅烷生产装置；

2) 对氯苯甲醛缩乙二醇生产装置; 3) 异氰尿酸三缩水甘油酯、均苯四甲酸 2-苯基咪唑啉盐生产装置; 4) 三甲基硅代吗啉、硅烷产品生产装置; 5) 庚二腈、庚二酸生产装置; 6) 有机功能硅胶产品生产装置; 7) 甲基哌啶甲酸乙酯、异噁唑、对氯甲基苯乙烯生产装置; 8) 方酸、四甲氧基甲基甘脲、5,5'-亚甲基二水杨酸、异氰尿酸聚酯醚生产装置; 9) 锆钛化合物、过氧化锌、羟甲基三乙烯二胺、甲丁基咪唑氟硼酸生产装置。实际建设中取消甲基哌啶甲酸乙酯、异噁唑及锆酸正丙酯三种产品生产。

(2) 废气环保措施的升级改造

针对项目原有废气收集系统及处理系统的环境问题, 本次技改后对其升级改造, 进一步优化各类废气收集、处理设施及排气筒设置, 具体如下:

1) 强化无组织排放管控措施, 提高废气收集效率

本次技改后针对投料、蒸馏/精馏釜出渣、产品灌装等工艺过程产生的废气, 采取移动式密闭投料/放料间+负压抽风收集后, 排入车间废气处理设施进行处理。

2) 8#车间及 14#车间生产装置废气按各产品行业属性分类收集处理

本次技改后 8#车间及 14#车间生产装置废气按各产品行业属性分类收集处理(分制药行业和非制药行业), 两个车间分别新增一套废气处理设施(工艺“二级碱吸收塔+二级活性炭吸附”)主要处理制药行业废气, 并整合各车间原有一套废气处理设施(处理工艺为“二级酸吸收或二级碱吸收”, 本次在末端新增两级活性炭吸附箱)处理非制药行业废气, 两套废气处理设施处理后的废气合并经现有 35m 高排放筒排放。实际建设中 8#车间及 14#车间生产装置废气按各产品行业属性分类收集处理(分制药行业和非制药行业), 两个车间分别新增一套废气处理设施(工艺“二级碱吸收塔”)主要处理制药行业废气, 并整合各车间原有一套废气处理设施(处理工艺为“二级酸吸收或二级碱吸收”), 主要处理非制药行业废气, 废气经过两套处理设施处理后, 在末端新增干式除雾器+两级活性炭吸附及蒸汽脱附的处理, 处理后的废气合并经现有 35m 高排放筒排放。

3) 低浓度废气与工艺废气分类收集处理

本次技改后污水处理站废气不再与工艺废气合并处理, 污水处理站废气与危废库废气合并经“二级水喷淋+二级活性炭吸附”处理后通过新增的 15m 高排气筒排放。实际建设中污水处理站废气与危废库废气经“一级碱吸收+一级水喷淋+干式除雾器+一级活性炭吸附”处理后通过新增的 15m 高排气筒排放。

(3) 提升安全水平

为了保障工艺生产正常运行，改善劳动条件和确保安全生产，本次技改后新增 DCS 自动控制系统，对整体生产装置采用 DCS 自动控制系统，对生产过程进行全程监控。液位、温度、压力、流量及阀门状态信号均由现场检测元件及变送器将信号直接引至控制 DCS 系统进行显示、报警、调节控制。对重要的温度、压力还设置就地显示仪表，以便现场操作人员巡视检查。实际生产中，在办公楼南边，新建一座全厂性的中心控制室。

2、建设过程及环保审批情况

安庆市生态环境局于 2021 年 7 月 8 日下发“安庆精益精化工有限公司有机锆（钛）化合物及精细化工产品工程技改项目环境影响报告书审查意见的函”（宜环建函【2021】27 号）。

本次验收项目于 2021 年 8 月开工建设，2023 年 10 月建设完成。

企业于 2023 年 11 月重新申报排污许可证（证书编号：91340800661422358F001R），将本次改扩建项目内容加入排污许可中。

企业于 2023 年 10 月组织编制完成了《安庆精益精化工有限公司突发环境事件应急预案》，增加了本次改扩建项目的相关应急内容，并已完成备案（备案号：340874-2023-028-M）。

项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录等。

3、投资情况

本项目总投资约 545.5 万元，其中环保投资约 83 万元，环保投资比例为 15.22%，主要用于废气、废水、噪声防治等方面。

4、验收范围

本次验收范围产品为：有机锆（钛）化合物及精细化工产品工程技改项目，包括产品结构优化及质量升级、废气环保措施的升级改造及提升安全水平等。

二、工程变动情况

1) 生产设备及产能

在实际生产中，部分设备编号有所调整；部分设备有配套辅助设备未统计，此次验收时进行统计增加；部分设备的材质根据实际生产要求进行调整；部分原有的辅助设备在实际生产中无作用，已拆除。主要生产设备未发生变动，单个产品产能未发生变化，产品批次与环评一致，未影响单个产品产能。取消了部分产品生产，总体产品出厂量减少。故本项变动不属于重大变动。

2) 废气处理设施

①8#车间及 14#车间废气处理设施

实际生产中在活性炭吸附前端增加干式除雾器，在活性炭吸附后端增加蒸汽脱附处理。前端增加干式除雾器，去除前端喷淋产生的水雾，避免水雾降低活性炭吸附效果；后端增加蒸汽脱附处理，在活性炭吸附饱和后，利用蒸汽进行脱附，使得活性炭脱附后再生利用，增加脱附残液的产生，减少废活性炭的产生量。罐区已取消拆除，无储罐呼吸废气产生。

②干燥车间废气处理设施

实际生产中考虑到由干燥车间中废气接入生产车间处理，废气管道接入距离较长，影响废气处理效果的同时增加管道的布设，因此就近直接由干燥车间的 5#废气处理设施处理，为了处理此废气，干燥车间的 5#废气处理设施进行改造，由原水膜除尘改为一级水喷淋+干式除雾器+一级活性炭吸附。原干燥车间破碎、粉碎及混拼工序废气，主要为粉尘，经过新增加的 7#废气处理设施(布袋除尘器+一级水喷淋)处理后并入 3#排气筒排放，改造后的两套废气处理设施能够处理颗粒物及挥发性有机物等污染因子，同时根据监测结果显示，废气能够达标排放。

③污水站及危废库废气处理设施

在实际建设中，改为一级碱吸收+一级水喷淋+干式除雾器+一级活性炭吸附，采用干式除雾器，去除前端喷淋产生的水雾，避免水雾降低活性炭吸附效果，能够充分的处理废气。

综合变化内容分析，未增加废气污染物及废气污染物排放量，且能够充分处理各类废气，同时能够避免降低废气设施处理效果，故本项变动不属于重大变动，属于正向变动。

3) 固废

企业在废水排放口及雨水排放口安装在线监测设备，在线监测废水及雨水排放污染物浓度，废水在线设备会产生在线监测废液，对照国家危险废物名录（2021 年版），属于危险废物，此项危废是环评中未识别的危险废物，年产生量约为 5t；8#车间和 14#车间在实际生产中废气处理活性炭吸附后端采用活性炭脱附，在活性炭吸附饱和后，利用蒸汽进行脱附，使得活性炭脱附后再生利用，减少废活性炭的量，年减少废活性炭的量约为 15t，同时产生活性炭脱附残液，对照国家危险废物名录（2021 年版），属于危险废物，此项危废是实际生产中产生的，年产生量约为 12t，暂存于危废间，委托有组

织单位处置，危废间面积为 120m²，一次最大存储量为 90 吨，按照存储周期 20 天估算，年最大储存危废总量约为 1350t，现厂区实际年产危废量约为 1246.63t，厂区产生的危废能满足现有危废储存需求。故本项变动不属于重大变动。

4) 储存工程

环评中原有 344.3m² 液体原料储罐区，主要储存甲醇、甲苯、盐酸、石油醚等原料，及副产品正丙醇。现实际建设中，由于罐区外部防火间距不满足要求，存在很大的安全隐患，根据安全的规范要求，此区域不满足建设储罐区要求。因此企业拆除了罐区，利用原址，新建一栋丙类仓库。

现实际生产中原料甲醇、甲苯、盐酸桶装密封贮存于仓库中，进入车间后，投料时采用集气罩收集，废气进入车间的废气处理措施处理后排放。石油醚是铅酸正丙酯产品生产的原料，现此产品已取消生产，无需此原料。产生的副产品正丙醇桶装密封，贮存于仓库中。

拆除罐区，减少了厂区内的环境及安全风险，未增加废气污染物，故本项变动不属于重大变动，属于正向变动。

5) 环境风险

环评中要求利用污水处理站设有 800m³ 调节池兼做初期雨水池。现实际建设中，新建初期雨水池 300m³。将污水站调节池和初期雨水池分开，更有利于初期雨水的收集，降低环境风险的影响。故本项变动不属于重大变动，属于正向变动。

6) 地下水分区防渗

环评中对罐区要求进行防渗整改，现实际建设中拆除了罐区，新建一座丙类仓库，按照重点防渗区要求进行防渗建设，采用耐腐蚀的水泥对地面进行硬化，以达到防腐目的，采用刚性防渗结构，即抗渗混凝土(厚度不小于 150mm)+水泥基渗透结晶型防渗涂层(厚度不小于 0.8mm)结构型式。故本项变动不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况

(一) 废水

项目废水主要来自各车间的生产工艺废水、设备清洗废水、地面冲洗废水、废气装置外排水、循环冷却水系统排水、水环真空系统排水、纯水制备装置浓水、生活污水、初期雨水等。工艺废水经污水处理站高浓有机废水预处理单元预处理(微电解+芬顿氧化+沉淀)后，与设备清洗废水、地面冲洗废水、废气装置外排水、循环冷却水系统排水、水环真空系统排水、纯水制备装置浓水、生活污水、初期雨水

一并排入污水处理站综合废水处理单元（调节+厌氧+四级厌氧+二级好氧）处理达标后，经市政管网排入城西污水处理厂集中处理。

（二）废气

本项目有组织废气主要为产品生产过程中产生的工艺过程有机废气及酸碱废气、产品更换清洗废气、工艺过程粉尘废气、污水处理站废气、危废库废气。全厂有组织废气产生及排放情况详见表 3-1。

表 3-1 全厂有组织废气产生及排放情况一览表

项目名称		污染工序	污染物	处置措施	排放情况	备注		
8# 车间	三甲基氯硅烷生 产线	G3	三甲基氯硅烷	1#废气处理设施 （二级碱吸收 塔）+干式除雾器 +二级活性炭吸 附（蒸汽脱附） 处理	1#排气筒	1#、2#废 气处理设 施共用一 个 1#排气 筒		
			氯化氢					
	庚二腈生产线	G12(G'2)	乙醇					
	庚二酸生产线	G13(G'3)	氯化氢					
	对氯苯甲醛缩乙 二醇生产线	G14	甲苯					
	产品更换清洗废 气	G27-1	甲苯					
			乙醇					
	投料粉尘废气	G28-1	粉尘					
	投料及放料有机 废气	G29-1	甲苯					
			乙醇					
	三甲基硅代吗啉 生产线	G4	三乙胺	2#废气处理设施 （二级碱吸收塔 或二级酸吸收 塔）+干式除雾器 +二级活性炭吸 附（蒸汽脱附） 处理	1#排气筒			
	苯氧基三甲基硅 烷生产线	G5	氨气					
			六甲基二硅氮烷					
	三（三甲基硅氧基） 甲基丙烷生产线	G6	氨气					
			六甲基二硅氮烷					
	烯丙基三甲基硅 烷生产线	G7-1~ G7-4	氯丙烯					
			三甲基氯硅烷					
			二乙二醇二甲醚					
	疏丙基乙基硅胶 生产线	G8-1	甲苯					
	疏丙基磺酸硅胶 生产线	G9-1	甲醇					
			甲苯					
	苯磺酸硅胶生产 线	G10-1	甲醇					
			甲苯					
	异氰尿酸三缩水 甘油生产线	G20(G'1)	甲醇					
	均苯四甲酸 2-苯 基咪唑啉盐生产 线	G21-1	氨气					
	产品更换清洗废	G27-2	甲醇					

	气		二乙二醇二甲醚			
	投料粉尘废气	G28-2	粉尘			
	投料及放料有机废气	G29-2	甲苯			
			甲醇			
			二乙二醇二甲醚			
14# 车间	对氯甲基苯乙烯 生产线	G1-1~ G1-5、 G1-7、 G1-8	溴化氢	3#废气处理设施 (二级碱吸收 塔)+干式除雾器 +二级活性炭吸 附(蒸汽脱附) 处理	2#排气筒	3#、4#废 气处理设 施共用一 个 2#排气 筒
			氯化氢			
			叔丁醇			
	异氰尿酸聚脂醚 生产线	G2	甲醇			
	方酸生产线	G11(G'12)	甲苯			
	四甲氧基甲基甘 脲生产线	G22-1~ G22-7	乙二醛			
			甲醛			
			甲醇			
			甲苯			
	5,5'-亚甲基二水 杨酸生产线	G23	甲醛			
	产品更换清洗废 气	G27-3	甲苯			
			甲醇			
			叔丁醇			
	投料粉尘废气	G28-3	粉尘			
	投料及放料有机 废气	G29-3	叔丁醇			
			甲苯			
			甲醇			
	疏丙基乙基硅胶 生产线	G8-2、 G8-3	甲苯	4#废气处理设施 (二级碱吸收塔 或二级酸吸收 塔)+干式除雾器 +二级活性炭吸 附(蒸汽脱附) 处理	2#排气筒	
	疏丙基磺酸硅胶 生产线	G9-2~ G9-4	甲醇			
			甲苯			
	苯磺酸硅胶生产 线	G10-2~ G10-4	甲醇			
			甲苯			
	钛酸酯催化剂生 产线	G18-1、 G18-2	正丙醇			
	钛酸酯偶联剂生 产线	G19	正丙醇			
	羟甲基三乙烯二 胺生产线	G24	甲醛			
	甲丁基咪唑氟硼 酸生产线	G26-1~ G26-3、 G26-5、 G26-6	溴丁烷			
			丙酮			

	产品更换清洗废气	G27-4	甲苯			
			丙酮			
			正丙醇			
	投料粉尘废气	G28-4	粉尘			
			锌			
	投料及放料有机废气	G29-4	正丙醇			
	丙酮					
干燥车间	烯丙基三甲基硅烷生产线	G7-5	乙二醇二甲醚	5#废气处理设施 (一级水喷淋+干式除雾器+一级活性炭吸附)处理	3#排气筒	/
	对氯甲基苯乙烯生产线	G1-6	叔丁醇			
	四甲氧基甲基甘脲生产线	G22-8	甲苯			
	钛酸酯催化剂生产线	G18-3	正丙醇			
	甲丁基咪唑氟硼酸生产线	G26-4	丙酮			
	均苯四甲酸 2-苯基咪唑啉盐生产线	G21-2	粉尘	7#废气处理设施 (布袋除尘器+一级水喷淋)处理		
	过氧化锌生产线	G25	粉尘			
	锌					
污水处理站废气		VOCs（以 NMHC 计）、氨、硫化氢		6#废气处理设施 (一级碱吸收+一级水喷淋+干式除雾器+一级活性炭吸附)	4#排气筒	/
危废库废气		VOCs（以 NMHC 计）				

本项目在生产车间中部分挥发性有机溶剂与物料通过隔膜泵进行投加,会产生投料尾气;且离心机、产品灌装、精馏、蒸馏等设备运行时,仍不可避免会产生少量废气,该类废气主要来源于物料中溶剂的逸散,采取软帘对出渣区域进行密闭+负压抽风、移动式密闭投料间(放料间)+负压抽风等方式收集以上投料及放料过程逸散废气,收集效率按 95%计算,其余逸散的废气呈无组织排放。

(三) 噪声

本次验收项目为技改项目,新增产噪设备主要为 3 台真空泵、1 台破碎机、1 台气流粉碎机、1 台过氧化锌混合机、1 台引风机及 2 台压滤器等。其余依托现有。对各类噪声源采取了减振、隔声的噪声防治措施。

(四) 固体废物

项目固体废物主要为技改后产生的工艺固废、废气处理产生的固废、废水处理产生

的污泥、废包装物、生活垃圾等，工艺固废主要包括：部分产品生产过程中产生的蒸馏残渣、精馏残渣、浓缩残渣、过滤残渣等固废，以及产品更换清洗过程中产生的废清洗剂固废，均属危险废物，委托有资质单位处置；废气处理产生的固废主要为废活性炭及活性炭脱附残液，属于危险废物，委托有资质单位处置；废水处理产生的污泥属于危险废物，委托有资质单位处置；废包装物包括破损废包装桶、废包装袋，均属于危险废物，委托有资质单位处置；生活垃圾属一般固废，集中收集后由当地环卫部门统一清运。本项目废水的在线设备运行中会产生在线监测废液，属于危险废物，为环评中未识别的危废种类，委托有资质单位处置。

（五）其他环境保护设施

1、环境风险防范设施

车间内中间罐区均建有围堰，围堰内地面按重点防渗区进行铺设。厂内设有一个有效容积 800m³ 事故水池，围堰与事故水池连接，事故状态下围堰内事故废水均可排至事故水池。厂区采取分区防渗，本项目装置区、危废库、污水处理站依托现有，防渗分区，满足环评及批复要求。

2、在线监测装置

本项目废气、废水排放口、危废库设置了明显的环保图形标志，污染物排放口的环保图形标志牌设置在靠近采样点的醒目处。调试运行期间已按照自行监测方案要求，开展了废气废水自行监测。并及时将自行监测数据上传至自行监测平台。目前，公司设置了废水、雨水在线监测系统，废水、雨水在线监测装置实时监控 COD、氨氮、pH。监控数据联网，同时在线监测数据已按要求上传至自行监测平台。

四、环境保护设施调试效果

根据安徽质环检测科技有限公司编制的《安庆精益精化工有限公司有机锆（钛）化合物及精细化工产品工程技改项目竣工环境保护验收监测报告》及出具的检测报告中有相关数据及内容：

1、废水

验收监测期间，项目总排口废水监测结果表明，污水处理设施出口 COD、氨氮、SS 等各种污染物排放浓度值均达到安庆市城西污水处理厂接管标准要求及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准要求，特征因子总锌能够满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）中表 1 标准限值。

2、废气

根据监测结果，8#车间 1#排气筒出口满足安徽省地方标准《制药工业大气污染物排放标准》（DB34/310005-2021）、《涂料、油墨及胶黏剂工业大气污染物排放标准》（GB37824-2019）、安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 1 部分：涂料、油墨及胶黏剂工业》（DB34/ 4812.1-2024）及上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/993-2015）中较严值。14#车间 2#排气筒出口满足安徽省地方标准《制药工业大气污染物排放标准》（DB34/310005-2021）、《涂料、油墨及胶黏剂工业大气污染物排放标准》（GB37824-2019）、安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 1 部分：涂料、油墨及胶黏剂工业》（DB34/ 4812.1-2024）及《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）大气污染物特别排放限值中较严值。干燥车间 3#排气筒外排的废气污染物满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）及《涂料、油墨及胶黏剂工业大气污染物排放标准》（GB37824-2019）大气污染物特别排放限值、安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 1 部分：涂料、油墨及胶黏剂工业》（DB34/ 4812.1-2024）、上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/993-2015）中较严值。污水站及危废库 4#排气筒外排的废气污染物满足安徽省地方标准《制药工业大气污染物排放标准》（DB34/310005-2021）排放限值。厂界氨、硫化氢排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）标准限值，其他废气污染物排放满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/993-2015）厂界大气污染物监控点浓度限值，厂区内非甲烷总烃无组织排放满足安徽省地方标准《制药工业大气污染物排放标准》（DB34/310005-2021）表 6 中限值要求。

3、噪声

验收监测期间，厂界昼、夜间噪声监测值均满足《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

固体废物主要包括蒸馏残渣、精馏残渣、浓缩残渣、过滤残渣、废清洗剂、废活性炭、活性炭吸附残液、污泥、破损废包装桶、废包装袋、在线监测废液、生活垃圾等，蒸馏残渣、精馏残渣、浓缩残渣、过滤残渣、废清洗剂、废活性炭、活性炭吸附残液、污泥、破损废包装桶、废包装袋、在线监测废液等委托有资质单位处置，生活垃圾收集后交由当地环卫部门处理。

5、污染物排放总量

本项目主要污染物颗粒物、VOCs、COD、氨氮排放总量核算结果满足环评报告及

批复中总量控制指标要求。

五、工程建设对环境的影响

1、地下水

监测时间为2024年8月5日和8月6日，监测结果表明，地下水现状监测因子均满足《地下水环境质量标准》（GB/T14848-2017）III类标准。

2、土壤

项目土壤检测时间为2024年7月8日。经检测，厂区内土壤满足《土壤环境质量建设用地土壤环境风险管控标准》（GB 36600-2018）中第二类用地筛选值要求。

六、验收结论

验收小组听取了建设单位关于项目建设情况、环保设施运行情况和环保管理制度落实情况的介绍、监测单位对环保验收监测情况的汇报，现场踏勘了项目配套建设的环保设施运行情况。验收小组一致确认本次验收项目不存在下列情形之一：

（一）未按环境影响报告书及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，或者环境保护设施不能与主体工程同时投产或者使用的；

（二）污染物排放不符合国家和地方相关标准、环境影响报告书及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求的；

（三）环境影响报告书经批准后，该建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动，建设单位未重新报批环境影响报告书或者环境影响报告书未经批准的；

（四）建设过程中造成重大环境污染未治理完成，或者造成重大生态破坏未恢复的；

（五）纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的；

（六）分期建设、分期投入生产或者使用依法应当分期验收的建设项目，其分期建设、分期投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力不能满足其相应主体工程需要的；

（七）建设单位因该建设项目违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚，被责令改正，尚未改正完成的；

（八）验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺项、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的；

（九）其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的。

安庆精益精化工有限公司有机锆（钛）化合物及精细化工产品工程技改项目，本项

目建设地址未发生变化，厂区平面布置未发生重大变化；验收监测期间生产工况稳定，污染防治设施稳定运行；环保“三同时”措施基本落实到位，污染防治措施符合环评及批复要求；废水废气污染物排放均满足标准要求，各污染物排放总量满足环保部门关于总量控制指标的审批决定，厂界环境噪声达标，固体废物进行了合理处置。对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】4号）的要求，验收组认真审阅相关技术资料，结合现场查勘，在充分讨论后，认为本项目落实了环境影响报告书及环评批复提出的各项环保措施要求，达到了竣工环境保护验收要求，同意项目通过竣工环境保护自主验收。

七、后续要求

1、加强生产设施与防治措施运行，定期对各项污染防治设施进行保养检修，清除故障隐患，确保污染物达标排放。

2、加强安全管理，防止泄露、火灾、爆炸事故发生，定期组织职工开展预案演练，提供职工处理突发事件的能力，在演练过程中不断总结完善事故应急救援预案。

3、定期检查监督污染治理处置装置的运行、维修等管理情况，加强管道保养与维护，确保雨污分流更彻底。

八、验收人员信息

本次验收参会人员信息见验收签到表。



安庆精益精化工有限公司有机锆（钛）化合物及精细化工产品工程技改项目

竣工环境保护验收签到表

	姓名	单位	职务/职称	联系方式
验收组长	李长清	安庆精益精化 Ge	李长清	13956111111
专家	孙世生	安徽中祥环境公司	工程师	13956111111
	管进文	安徽中祥环境公司	高工	13956111111
	安江	安庆师范大学	教授	13956111111
成员	冯化东	安庆精益精化工	副总	13956111111
	王明华		中	13956111111
	江利	安庆精益精化工	安全员	13956111111
	秦国香	安徽质环检测科技有限公司	技术	13956111111