

江苏虹港石化有限公司

环保信息公开

一、基础信息

单位名称：江苏虹港石化有限公司

统一社会信用代码：9132070057037483XG（1/1）

法定代表人：梁朝科

生产地址：位于江苏省连云港市徐圩新区港前大道 399 号

联系方式：0518-81396308

主要产品及规模：年产 150 万吨精对苯二甲酸项目

项目总投资：395,767 万元

环保投资：3,9900 万元

二、排污信息

公司始终坚持“保护环境、预防污染、节约资源、持续改善”环保方针，开发和引进先进适用的技术和设备，加强源头治理，加强生产及污染物处理过程的管控，在已稳定达标排放的基础上，尽量降低污染物排放量。

1、工艺废气排放情况

工艺废气排放一览表

编号	排放口	处理方式	污染物名称	执行标准		最新监测数据		达标情况
				排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	
G1	高压吸收塔废气	催化焚烧	对二甲苯	70	10	0.085	7.21×10^{-3}	达标
			一氧化碳	/	90	/	1.07	达标
			醋酸	/	17.4	/	0.98	达标
			溴化氢	/	4.35	/	未检出	达标
G2	常压吸收塔废气	水洗	对二甲苯	70	10	0.042	3.56×10^{-4}	达标
			醋酸	/	17.4	/	0.65	达标
G3	中间料仓废气	水洗	醋酸	/	38.4	/	0.24	达标
			颗粒物	120	85	11.2	0.11	达标
G4	放空洗涤塔废气	水洗	醋酸	/	9.6	/	0.297	达标
			颗粒物	120	23	19.2	0.09	达标
G5	干燥废气	水洗 1	醋酸	/	9.6	9.62	0.087	达标
			颗粒物	120	23	13.5	0.122	达标
		水洗 2	醋酸	/	9.6	8.21	0.065	达标
			颗粒物	120	23	14.1	0.11	达标
G6	班料仓废气	布袋除尘器	颗粒物	120	39	39.5	0.11	达标
G7	成品仓废气	布袋除尘器	颗粒物	120	39	37.8	0.14	达标
G8	制氢单元	解析气	一氧化碳	/	90	/	0.187	达标

废气污染物排放总量与控制指标对照表

污染物名称	本项目年排放量 (t/a)	本项目总量控制指标 (t/a)	达标情况
对二甲苯	5.56×10^{-2}	4.67	达标
醋酸	16.9	23.626	达标
一氧化碳	9.66	101.84	达标
粉尘	4.75	13.0	达标
溴化氢	6.72×10^{-3}	4.11	达标

注：排放总量依据连云港市环境监测中心站监督性监测数据核算。

2、废水排放情况：处理达到接管标准后，排入徐圩新区污水处理厂再处理。

废水排放一览表

项 目	执行标准		最新监测数据		达标情况
	排放浓度	排放总量 (t/a)	排放浓度	排放总量 (t/a)	
化学需氧量	500mg/l	2950.395	82mg/l	314.7	达标
氨氮	45 mg/l	77.98	3.8mg/l	9.4	达标
悬浮物	400 mg/l	1640.343	19 mg/l	37.9	达标
总锰	5 mg/l	1.65	0.7mg/l	1.6	达标
总钴	1 mg/l	1.1	0.4mg/l	0.98	达标
对二甲苯	2.5mg/l	3.944	未检出	$\leq 1.12 \times 10^{-2}$	达标
废水量	/	6539599.42	/	2232120	达标
pH	6-9	/	8.42-8.6	/	达标

注：1、排放总量依据连云港市环境监测中心站监督性监测数据核算。

三、防治污染设施的建设和运行情况

1、废气防治措施

项目采用区域集中供热，由虹洋热电有限公司提供高压蒸汽，不设锅炉。排气的有组织废气主要来自生产装置、辅助装置以及公用工程的工艺废气。项目废气处理设施总投资 5510 万元，主要的处理设施有高压吸收塔、催化焚烧系统、常压吸收塔、各种洗涤塔和除尘器等，其中项目采用的催化焚烧技术，将尾气中的有机物转化为二氧化碳和水，效率可达到 99%以上。

排气的无组织废气方面，主要有罐区的储罐进出料呼吸排气。其中减排措施有：

原料储罐均采用内浮顶碳钢贮罐，呼吸气比拱顶罐减少 93%以上。溶剂罐配备一套气回路管线，使输送与接收管线之间构成封闭回路，基本不排气。

项目废气处理设施由专人进行运行监管、日常检查和维护，确保处理设施的正常运行。公司环境监测室定期对各个废气排放口进行监测，确保了废气稳定达标排放。

2、废水防治措施

本项目按“清污分流、雨污分流、一水多用”的原则规划建设，清污分流管网建设投资 130 万元，污水处理站总投资 29800 万元，处理废水能力为 62400m³/d。污水处理站采用应用广泛、技术成熟的 A/O 生物处理工艺，兼具厌氧及好氧二者之长，COD 去除效率较高，出水也较稳定，抗冲击能力较强，具有处理负荷高，能量节省，占地少，产泥率低等总体优势，整套工艺出水 COD 浓度可达到 100mg/l 以下，出水水质稳定。公司生产废水及生产区、罐区雨水全部进入污水处理站，达到污染物排放标准后，由管道送至徐圩污水处理厂集中处理，其余区域雨水经雨水口外排。

污水处理站污水排放口安装流量计和 COD 在线监测，总投资 40 万元，采用美国哈希公司 COD 在线监测仪，废水中各项指标均满足《污水排入城市下水道水质标准》（CJ343-2010）B 等级。

3、固体废物防治措施

项目考虑到全厂固体废物的间断性产生，设置了一座 500m² 的固废暂存场地，总投资 500 万元，用于固体废物集中送出厂区进行处理处置之前暂存。固废堆场严格遵照执行国家的固废和危废贮存、堆放污染控制等有关标准建有围墙和顶棚，地面做相应的防渗漏处理，场地周边设有导流渠、污水收集系统和气体导出口，内有安全照明设施和观察窗口，堆场收集的污水全部送至污水处理站处理。

公司设有专业的固废管理人员，同时对危险废物贮存设施作好相应的安全防护，公司各产废单位负责将一般固废与危险废物分别收集后分类贮存和堆放至指定固废堆场，公司所有固体废物按其组份分别委托相应资质的单位处理，实现固体废物“零排放”。

4、噪声防治措施

设备选型时选用低噪声设备，合理布局高噪声设备，设置独立的风机房、空压机房等，有效阻隔噪声传播。空压机、干燥机、过滤机等高噪音设备均采取隔音或消音

措施，其中风机进、出口设消声器，降低设备产生的气流噪声，基础采用隔振措施，管路选用弹性软管连接，降低设备振动产生的噪声；空压机采用消声器、隔音罩等吸声材料，并在空压机厂房控制室设置隔音门、窗，安装吸声顶板等进行隔声、吸声处理。设备的运行情况由项目设备人员负责定期检查与维护，确保其正常运行。厂界噪声标准完全满足《工业企业厂界噪声排放标准》三类标准要求。

四、建设项目环境影响评价及其他环境保护行政许可情况

2011年6月，江苏省环境科学研究院完成《江苏虹港石化有限公司年产150万吨TPA项目环境影响报告书》，并于2011年9月30日获得《关于对江苏虹港石化有限公司年产150万吨TPA项目环境影响报告书的批复》（连环发【2011】365号）。

2014年5月，连云港市环保局下发《建设项目试生产（运行）环境保护核准通知》（连环试【2014】57号），同意本项目试生产，试生产期限至2015年5月27日。

2014年初，我公司针对环评与实际建设中的不相符项，委托连云港市环境保护科学研究所对项目进行环评修编，2014年12月完成修编报告，连云港市环境保护局于2015年2月2日以连环表复[2015]8号文予以批复。

2015年2月委托连云港市环境监测中心站进行环保验收监测，2015年3月3日、4日对项目进行了“三同时”验收监测，验收结果表明废水、废气、固废、厂界噪声等均已符合验收标准。2015年5月26日连云港市环境保护局组织完成环保“三同时”验收现场检查，通过环保验收。

在项目建设施工和试生产过程中，我公司严格按照国家和地方相关规定，认真执行“三同时”制度的各项要求，各种备案、批复文件齐全，环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用。

五、突发环境事件应急预案

为了有效应对意外事故，提高公司对突发环境事件的能力，公司委托连云港市环境保护科学研究所编制《江苏虹港石化有限公司突发环境事件应急预案》，并于2017年3月27日在新区环保局备案。

《江苏虹港石化有限公司突发环境事件应急预案》主要包括：

- 1、总则
- 2、基本情况

- 3、环境风险源及环境风险评价
- 4、环境应急能力评估
- 5、组织机构及职责
- 6、预防与预警
- 7、信息报告与通报
- 8、应急响应和措施
- 9、后期处置
- 10、应急培训与演练
- 11、奖惩

公司定期组织应急救援相关知识培训以及应急演练，以此提高救援人员的技术水平和救援队伍的应急能力，检验应急救援预案的实效性，确保了突发环境事件发生时可对其进行快速有效的控制和处理。我公司每年组织 1-2 次综合应急演练，以此提高了公司风险管理水平，增强突发事故及次生事故的安全、环保、消防、职业灾害等应急处理能力，检验公司各部门应对突发事件的综合协调、应急处理能力。

六、公司环境监测室简介

公司环境监测室按照先进的现代化实验室标准设计，满足专业化、高效化、人性化的要求，面积约 1000m²，由 1 间 300m² 的多功能分析化验大厅和 15 间仪器分析室（光谱室、色谱室、X 荧光室等）组成，拥有国内外优质仪器 50 余类共计 129 台，气相色谱仪、原子吸收光谱仪、ICP 仪等重要大型仪器采用进口先进仪器。同时，环境监测室建立了一支素质高、专业性强的员工队伍（定员 30 人），工程师和班长均为多年工作经验的优秀技术人员，化验员以优秀应届专科毕业生为主，全部人员经过专业培训考核合格后上岗，确保操作的专业性和数据的准确性。