

中国平煤神马集团尼龙科技有限公司 己内酰胺节能环保技术提升及应用项目建设项目竣工 验收环保设施调试公示

中国平煤神马集团尼龙科技有限公司己内酰胺节能环保技术提升及应用项目位于平顶山尼龙新材料产业集聚区。项目主体工程及环保设施已基本建设完成，环保设施进入调试阶段，现将项目环保设施建设情况向相邻企业和周边群众公示如下：

一、项目基本情况

中国平煤神马集团尼龙科技有限公司己内酰胺节能环保技术提升及应用项目位于平顶山尼龙新材料产业集聚区，在现有一期己内酰胺装置现有场地进行技术改造，不新增用地，通过更换或增加部分关键设备等技术提升改造将尼龙科技投产的一期己内酰胺装置产能由 10 万吨/年提升至 18 万吨/年。工程供水、循环冷却水、供电、供汽等公用工程均依托现有工程，目前工程已完工。

二、主要污染防治措施及生态环境保护措施

A、废水处理措施为：

本工程利用现有一期装置改造，不增加员工，因此不新增生活废水。生产废水产生包括：己内酰胺肟化汽提废水、己内酰胺离交再生废水及废液浓缩废水、硫铵废水、脱盐水系统排水、循环水系统废水部分回用。

本次工程废水依托尼龙科技现有一期、二期污水处理站，处理达标后排入平顶山第三污水处理厂，脱盐水系统排水、循环水系统废水部分回用，部分外排，高盐废水全部外排，

B、废气处理措施为：

有组织有机废气包括：环己酮肟化工序、己内酰胺工序、硫铵装置、焚烧炉等有组织废气

①环己酮肟化工序有组织废气

环己酮肟化工序有组织废气包括含氨废气与含甲苯废气两种类型。

含氨废气：氨肟化尾气、溶剂回收塔尾气经水洗塔洗涤后由现有 20 米排气筒达标排放；

含甲苯废气：本次工程将含甲苯废气收集后，采用“膜回收+催化燃烧”处理后，由 20 米排气筒达标排放。

②己内酰胺工序有组织废气

己内酰胺工序有组织废气收集后，采用“苯己水溶液吸收+催化燃烧”处理后，由 20 米排气筒达标排放，满足《石油化学工业污染物排放标准》GB31571-2015 苯 $4\text{mg}/\text{m}^3$ 的标准要求，达标排放，同时满足《关于河南省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值的通知》（豫环攻坚办[2017]162 号）石油化学工业：苯 $4\text{mg}/\text{m}^3$ 的标准要求。

③硫铵装置有组织有机废气

硫铵装置产生的污染物主要为干燥尾气，采用水喷淋塔处理后，由 15m 排气筒排放，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）“15m 高排气筒，颗粒物排放速率 $3.5\text{kg}/\text{h}$ 、排放浓度 $120\text{mg}/\text{m}^3$ ”的标准要求。

④废液焚烧废气

本工程己内酰胺装置产生的浓缩液、蒸馏残液、精馏残液，依托二期“15 万吨/年环己酮项目” 25 t/h 废液焚烧炉，焚烧炉烟气采用高温电除尘器+中温 SCR 脱硝（脱硝剂氨水）+SDS 干法脱硫除尘一体化工艺，最终由 60 米排气筒达标要求。满足《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2020）要求。

C、噪声治理措施为：

本工程主要设备利用现有，新增的高噪设备主要为压缩机及泵类，采用隔声、减震等降噪措施后，对高噪声源进行治理，经预测，各厂界贡献值均可以满足《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

D、固废处理措施为：

本次工程不新增员工，因此不新增生活垃圾。所产生的固体废物主要是危险

废物。

危险固废有肟化废催化剂、浓缩塔浓缩液、苯蒸馏塔残液、废树脂、加氢装置废催化剂、残液精馏塔残液，以及焚烧炉飞灰等 7 个类别，其中大部分自行焚烧，少量委托有资质的单位处置，本项目固体废物均能得到安全、合理处置，不会对环境造成不利影响。

即日起，公众可以电话、信函、邮件或其他方式，向我单位咨询相关信息，并提出有关意见和建议。

建设单位：中国平煤神马集团尼龙科技有限公司

联系地址：平顶山尼龙新材料产业集聚区

联系电话：13949458406

中国平煤神马集团尼龙科技有限公司

2021 年 12 月 5 日

