

四川盛马化工股份有限公司 100 万吨/年汽柴油加氢精制装置 和 20000Nm³/h 制氢装置项目竣工环境保护验收意见

2024 年 6 月 28 日，四川盛马化工股份有限公司组织成立了项目竣工环境保护验收工作组，验收工作组由四川盛马化工股份有限公司（建设单位）、四川爱欧特环保科技有限公司（验收报告编制单位）和邀请的技术专家组成。验收工作组在项目所在地召开了建设项目竣工环境保护验收会，进行了现场查看和资料查阅，并对照检查了验收监测报告。

根据建设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、本项目环境影响评价报告和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，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

四川盛马化工股份有限公司位于四川大英经济开发区，盛马化工目前有两个厂区分别为“老厂区和新厂区”。

本次验收项目位于“新厂区”，其主要建设内容为 100 万吨/年汽柴油加氢精制装置、20000Nm³/h 制氢装置和配套硫磺回收装置，8 个 10000m³ 汽柴油储罐、8 个 2000m³ 球罐、4×30000m³ 原料油储罐、火炬气回收装置、2×5000m³ 消防水罐及污水处理站等配套公辅及环保设施。

项目为企业现有油品质量升级改造项目，系在现有老厂项目基础上调整产品结构，不扩大加工能力，不新增产品种类。项目建设内容包括 100 万吨/年汽柴油加氢精制装置和 20000Nm³/h 制氢装置及配套设施和设备，项目汽柴油加氢精制装置加氢精制后的产品为汽油 38.22 万 t/a（直接作汽油组分外售）、精制柴油 56.13 万 t/a（作成品柴油（国 VI）外销）、液态烃 1.16 万 t/a（副产品外销）；制氢装置的生产规模为 0.935 万 t/a 氢气（作汽柴油加氢精制装置原料）、硫磺回收装置的副产的硫磺规模为 0.145 万 t/a（副产品外销）。

（二）建设过程及环保审批情况

项目于 2013 年 9 月经大英县经济和信息化局备案（大英县技改备案[2013]12 号），并于 2013 年 10 月开工建设；其中 4×30000m³ 储罐（外浮顶）2012 年 8 月开工建设，2013 年 8 月建成。上述建设内容于 2019 年 6 月由四川省国环环境

工程咨询有限公司编制《100 万吨/年汽柴油加氢精制装置和 20000Nm³/h 制氢装置项目环境影响报告书》，遂宁市生态环境局于 2019 年 6 月 28 日以“遂环评函〔2019〕52 号”文进行了环评批复。

项目环评阶段的主要建设内容包括：100 万吨/年汽柴油加氢精制装置、20000Nm³/h 制氢装置和配套硫磺回收装置，8 个 10000m³ 汽柴油储罐、8 个 2000m³ 球罐、4 × 30000m³ 原料油储罐、火炬气回收装置、2 × 5000m³ 消防水罐及污水处理站等配套公辅及环保设施。

项目主体工程于 2021 年 10 月建成，由于资金问题，项目于 2024 年 4 月最终完成颗粒物、二氧化硫、氮氧化物等在线监测设施的安装和联网使用工作，将 2019 年环境影响报告书要求的各项环保措施落实到位，具备开展竣工环境保护验收监测工作的条件。四川盛马化工股份有限公司已重新申请取得排污许可证（包含本项目生产内容）。

（三）投资情况

项目实际总投资 58360 万元，其中环保实际投资 1421 万元，环保投资比例 2.43%。

（四）验收范围

四川盛马化工股份有限公司 100 万吨/年汽柴油加氢精制装置和 20000Nm³/h 制氢装置项目（即新厂区建设内容）所涉及的建设内容，主要包括四川盛马化工股份有限公司 100 万吨/年汽柴油加氢精制装置、20000Nm³/h 制氢装置和配套硫磺回收装置，8 个 10000m³ 汽柴油储罐、8 个 2000m³ 球罐、4 × 30000m³ 原料油储罐、火炬气回收装置、2 × 5000m³ 消防水罐及污水处理站等配套公辅及环保设施；环境风险防范措施；库房、危废暂存间等其他设施等；此外还包括本项目依托的老厂区的公路装卸设施。项目验收范围与环评报告基本一致。

二、工程变动情况

通过与《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52号）中“石油炼制与石油化工建设项目重大变动清单（试行）”的逐一比对，项目建设内容不构成重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

项目含硫废水和脱硫富胺液进入硫磺回收装置处理，汽提塔塔底净化水厂内回用，溶剂再生塔塔底再生贫胺液循环使用；低含油工艺废水、公辅及环保设施

排水、初期雨水、和生活污水进入厂区污水处理站隔油生化处理。厂区污水处理站出水达《石油炼制工业污染物排放标准》（GB31570-2015）表2间接排放标准和污水处理厂设计进水标准后经排入大英县工业污水处理厂，经污水处理厂处理达标后排入鄞江。

（二）废气

项目废气污染源主要为各装置工艺废气、工艺加热炉烟气、转化炉烟气、硫磺回收装置废气、蒸汽锅炉烟气、污水处理站臭气处理系统尾气以及装置区、储罐区和污水处理站无组织排放。

项目装置区低含硫不凝气/干气进入低压瓦斯管网，经火炬气回收装置脱硫净化后的 0.65MPa 的燃料气，经管道输送入全厂高压瓦斯系统，作为燃料气使用。因此，有组织排放污染源为工艺加热炉烟气、转化炉烟气、蒸汽锅炉烟气、硫磺回收装置废气、污水处理站除臭系统尾气；无组织排放源为生产装置区、储罐区和污水处理站无组织排放。

有组织废气治理措施：

1、锅炉燃烧烟气

项目新建 2 台 35t/h 燃气锅炉，采用天然气及自产干气作为燃料，天然气为清洁能源，自产干气经脱硫处理，其燃烧废气中污染物浓度较低，污染物排放量少，同时采用低氮燃烧，该工艺为《排污许可证申请与核发技术规范 石化工业》（HJ853-2017）中锅炉烟气治理的可行技术，污染物排放达满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 特别排放限值要求后由 2 根高约 16m 排气筒排放，排气筒上按环评要求设置有颗粒物、二氧化硫、氮氧化物在线监测设施。

2、工艺加热炉烟气

项目汽柴油加氢精制装置设置 1 台加热炉和 1 台重沸炉，采用天然气和自产干气为燃料（其废气设置 1 根排气筒）；制氢装置设置 1 台转化炉采用天然气和 PSA 尾气为燃料，天然气为清洁能源（其废气设置 1 根排气筒），自产干气经脱硫处理，其燃烧废气中污染物浓度较低，污染物排放量少，同时采用低氮燃烧，该工艺为《污染源源强核算技术指南 石油炼制工业》（HJ982-2018）和《排污许可证申请与核发技术规范 石化工业》（HJ853-2017）中工艺加热炉烟气治理的可行技术，符合技术规范要求，污染物排放达《石油炼制工业污染物排放标准》（GB31570-2015）表 4 特别排放限值要求后，分别由 1 根高约 50m 排气筒排放，1 根高约 60m 排气筒排放，排气筒上按环评要求设置有颗粒物、二氧化硫、氮氧

化物在线监测设施)。

3、酸性气治理措施

项目硫磺回收装置硫磺回收单元采用克劳斯工艺回收酸性气中硫,制硫尾气经焚烧炉焚烧处理,尾气中残存的硫化氢及其它硫化物几乎完全转化成二氧化硫,焚烧后的高温烟气经余热回收和换热后温度降至 360°C,再经碱洗处理后烟气通过 80m 高烟囱排放。因此,本项目酸性气处理工艺为“两级克劳斯硫回收+焚烧+碱洗”,为《污染源源强核算技术指南 石油炼制工业》(HJ982-2018)和《排污许可证申请与核发技术规范 石化工业》(HJ853-2017)中酸性气回收装置治理的可行技术,符合技术规范要求项目。环评要求硫磺回收装置尾气污染物排放达《石油炼制工业污染物排放标准》(GB31570-2015)表 4 标准和《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)标准要求后由 1 根高约 80m 排气筒排放,排气筒上按环评要求设置有颗粒物、二氧化硫、氮氧化物在线监测设施)。

4、污水处理站废气治理措施

针对本项目污水处理站工艺特点,共设 2 套废气处理装置,其中 1 套为污水预处理段高浓度废气除臭系统

(1) 高浓度废气除臭系统

高浓度除臭系统为预处理段工艺的除臭,主要包括集水池、调节罐、隔油池、气浮池、浓缩罐和低温干化设备,集水池、隔油池和气浮池的池体上部加盖,调节罐、浓缩罐和低温干化设备密闭负压收集废气,废气通过管道输送至除臭单元,采用“碱洗+催化燃烧”工艺,废气达《石油炼制工业污染物排放标准》(GB31570-2015)表 4 标准、《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/2377-2017)和《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)要求后 1 根高约 15m 排气筒排放。

(2) 低浓度废气除臭系统

低浓度除臭系统为生化段工艺的除臭,主要包括缺氧池、MBBR 池、好氧池筑物的除臭,生化池的池体上部采取加盖收集废气,通过管道输送至除臭单元,采用“碱洗+生物除臭+活性炭吸附”工艺,废气达《石油炼制工业污染物排放标准》(GB31570-2015)表 4 标准、《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/2377-2017)和《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)要求后 1 根高约 15m 排气筒排放。

5、危废间暂存废气

项目危废暂存间废气收集经两级活性炭吸附装置处理后由 1 根高约 15m 排气筒排放。

6、公路装卸装置废气

项目公路装卸区设置油气回收装置，其废气达《石油炼制工业污染物排放标准》（GB31570-2015）排放标准后由 1 根高约 15m 排气筒排放。

无组织废气治理措施主要有：

1、在运营期企业应开展设备与管线组件泄漏检测工作，应开展检漏的设备与管线组建包括泵、压缩机、阀门、开口阀或开口管线、法兰及其连接件等。

2、项目装置区含油污水收集装置和处理装置应加盖密闭，挥发烃类气体和恶臭气体根据气浓度由管线送至相应除臭系统，处理达标后排放。

3、企业应建立浮盘定期检查制度，至少每 6 个月检测一次，并记录浮盘密封设施的状态，记录归档封存。

4、装卸区设置油气回收和处置装置，装卸废气经收集处理后排放。

5、项目各装置采样口为密闭，项目输送、储存、含油废水收集池和污染雨水收集池等生产设施，在检维修时清扫气接入装置可燃气体收集管网，送至火炬系统处理。

6、设置大气防护距离，为了确保大气环境防护区域之外叠加后的短期浓度也符合环境质量标准，项目建成后全厂以最远垂直距离（456.55m）划定大气防护距离，根据大英县人民政府《关于项目大气防护距离范围内居民搬迁的函》（大府函[2019]67 号）：“大气防护距离内分布有蓬莱镇红旗二小区 163 户 650 人、红旗村居民 54 户 162 人，其中红旗二小区已纳入征地拆迁范围由园区管委会负责搬迁（大工管委函[2018]50 号），红旗村居民 54 户 162 人由大英县人民政府负责项目投产前完成搬迁工作”。企业承诺在大气防护距离内现有居民搬迁完成前不投入生产（川盛化[2019]62 号），目前大气防护距离范围内居民已搬迁（企业已出具关于卫生防护区域无居民居住的说明，并经四川大英经济开发区管理委员会确认）。

（三）噪声

项目建成后生产过程中产生的噪声主要为设备噪声，产生噪声的设备主要为加热炉、转化炉、压缩机、风机、冷水塔及各类生产用泵等，声源强度在 85~95dB(A)之间。项目除了尽量选用低噪声的设备外，主要采取的降噪措施是针对设备采取消声、基础减振等措施，再通过利用距离衰减和厂区外绿化带阻

隔，可使厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。项目噪声治理措施技术经济可行。

（四）固体废弃物

项目固体废物包括：各类废催化剂、废保护剂、废吸附剂、废脱氯剂、废瓷球、脱硫固废、含油废渣、污水处理站污泥、罐底残渣、废油以及生活垃圾等。目前企业已经与江油诺客环保科技有限公司、成都兴蓉环保科技股份有限公司签订危废协议，企业产生的固体废物交由这些具有资质的公司进行处置。

企业已设置危险废物暂存间，分区暂存各类危废，并设置了标识标牌，台账记录，并签订了危废协议。

（五）其他环保设施

1、地下水防渗措施

项目将汽柴油加氢精制装置、制氢装置、硫磺回收装置、罐区及围堰、污水处理站、事故应急池、雨水收集池、污水收集设施、火炬气回收装置、35KV 变电站及区域变配电等区域设置为重点防渗区，循环水站、锅炉房、气柜等区域设置为一般防渗区，管控中心、配电室等设置为简单防渗区。

四川盛马化工有限公司 100 万吨/年汽柴油加氢精制装置和 20000Nm³/h 制氢装置项目最早于 2013 年施工建设，其隐蔽工程于 2019 年前即完成施工（环评报告 2019 年 6 月编制并取得环评批复）。项目施工期间没有开展施工期环境监理工作，由于保管不善等原因，目前未保留有重点防渗区域施工记录及日志等资料。目前搜集的资料仅有部分重点防渗区域的施工设计资料，经过与环评报告及相关标准的比对，其满足重点防渗的要求。四川盛马化工有限公司确认并承诺重点防渗区施工是严格按照设计资料施工，重点防渗区满足《石油化工工程防渗技术规范》（GB/T50934-2013）等相关技术规范及行业标准规范要求。四川盛马化工有限公司承诺在日常运营工作中应做好以下工作内容：

1、采取必要的技术手段和措施，定期对重点防渗区域定期进行泄漏检查，防止污染物泄漏污染地下水和土壤。

2、按照《中华人民共和国土壤污染防治法》（2019 年 1 月 1 日起施行）、《四川省土壤污染防治条例》（2023 年 7 月 1 日起施行）、《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》（公告 2021 年 第 1 号）、《四川省工矿用地土壤环境管理办法（川环规〔2023〕7 号）》等相关法律法规及技术规范和标准的要求，定期开展地下水和土壤的自行监测，编制隐患排查报告，并根据监测结果和分析结论

采取相应的措施，以防治土壤和地下水污染。

2、环境风险

四川盛马化工股份有限公司于 2023 年 9 月修订了《四川盛马化工股份有限公司突发环境事件应急预案》（2023 年版），并在遂宁市大英生态环境局备案（备案编号 510923-2023-031-H）。根据项目环评报告及最新编制的应急预案报告，项目厂区采取的环境风险防范措施主要包括以下内容。

为避免项目泄漏事故时，泄漏物料对周边地表水、地下水及土壤环境的污染：储罐区围堰：项目储罐区设置 2.0m 高围堰（原料油罐区有效总容积 27000m³；汽油、柴油罐区有效总容积分别为 10000m³）并进行防渗处理。

新厂区设置雨水收集池（制氢装置区 1 座初期雨水收集池有效容积 500m³、硫磺回收装置区初期雨水收集池 1 座有效容积 280m³、全厂雨水监控池 1 座有效容积 3000m³）、1 座 20000m³ 事故应急池和 1 个 4000m³ 应急缓冲罐以及配套的事故废水收集及阻断设施，均可用于厂区泄漏物料的收集暂存，以避免对周边地表水、地下水及土壤环境的污染。

3、排口规范化设置

根据《排污许可证申请与核发技术规范 石化工业》（HJ853-2107）、《排污单位自行监测技术指南 石油炼制工业》（HJ880-2017），环评文件并结合盛马化工公司实际，盛马化工公司对废气、废水排放口已进行规范化建设，设置有标识标牌，废气排放口设置有监测孔并设置有废气采样平台等，废水排放口设置有取样口。

4、“以新带老”措施

本项目所采用的原料全部为外购，外购的原料为燃料油，其成分、组成等与老厂区所提供的原料基本一致。由于老厂区部分设施处于停产状态，本项目为下游产品深加工，目前项目的原料大部分为老厂区提供，部分为外购，因此，目前本次验收期间本项目与老厂区之间的生产相对独立，不存在生产设施、原辅材料、环保设施的依托关系。

本项目依托老厂区的设施仅为设置于老厂区与新厂区之间（厂区东南角）的公路装卸区。因此，本次竣工环境保护验收工作对其老厂区装卸区油气回收装置的进、出口挥发性有机物进行监测，并计算了挥发性有机物的去除效率，去除效率满足相关排放标准要求。

四、环境保护设施调试效果

根据《建设项目竣工环境保护验收监测报告》，项目污染物排放情况如下：

1、废水

验收监测期间，根据监测结果，废水经厂区污水处理站处理出水水质满足《石油炼制工业污染物排放标准》（GB31570-2015）表 2 间接排放标准和大英县工业污水处理厂设计进水水质要求，车间排放口出水水质满足《石油炼制工业污染物排放标准》（GB31570-2015）限值要求。

2、废气

根据监测结果及计算，卸油油气回收装置排气筒挥发性有机物去除效率满足《石油炼制工业污染物排放标准 GB31570-2015》要求有机废气去除效率≥97%以及环评要求有机废气去除效率≥98%的要求。

根据有组织废气监测结果，有组织排气筒各污染因子监测结果均满足相关排放标准限值要求，其中工艺加热炉、硫磺回收装置和废水处理装置等执行《石油炼制工业污染物排放标准》（GB31570-2015）表 4 大气污染物特别排放限值以及环评要求的排放限值要求，蒸汽锅炉执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 标准限值，废水处理装置挥发性有机物执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3 标准限值，废水处理装置臭气浓度、氨和硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）标准。

项目厂界无组织苯、甲苯、二甲苯、挥发性有机物满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 5 石油炼制行业无组织排放浓度限值要求；硫化氢、氨、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）排放标准浓度限值要求；颗粒物、氯化氢、苯并(a)芘满足《石油炼制工业污染物排放标准》（GB31570-2015）表 5 企业边界大气污染物浓度限值要求。

3、噪声

项目在厂界四周及主要噪声源对应厂界处进行了监测，根据监测结果可以看出，厂界四周昼夜间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类区域标准。

4、污染物排放总量

根据遂宁市生态环境局下达的项目环评批复（遂环评函〔2019〕52 号）及总量控制指标文件要求，项目废气主要污染物 SO₂、NO_x、颗粒物、挥发性有机物总量分别控制在 40.8t/a、88.91t/a、14.66t/a、30.4t/a 以内，废水污染物 COD、

氨氮排放量应分别控制在 76.62t/a、3.34t/a 以内。

根据监测结果和设备调试期间的工况情况进行折算，企业排放主要污染物 SO₂、NO_x、颗粒物、COD、NH₃-N 年排放量应分别为 2.9065t、86.8009t、4.6996t、4.3378001t、71.539t、0.667t。均符合项目环评批复及总量控制指标文件的要求。

五、工程建设对环境的影响

1、环境空气监测

项目周边共设置 2 环境空气监测点位（与 2019 年环评报告监测点位一致），环境空气监测结果表明常规污染物满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）标准，其他污染物满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 其他污染物空气质量浓度参考限值。

2、地下水和土壤

由于项目为化工项目，对地下水及土壤的影响是一个相对缓慢的过程，且四川盛马化工股份有限公司近几年都在开展例行的地下水及土壤监测。因此本项目地下水和土壤监测引用四川环华盛锦环境检测有限公司出具的《四川盛马化工股份有限公司 2023 年土壤及地下水环境自行监测报告》来说明项目区域及周边地下水和土壤的环境质量变化情况。

厂区共设置 19 个土壤监测点位，包括 1 个土壤对照点位以及 18 个地块内监测点位，采样时间为 2023 年 10 月 8 日，根据监测报告，项目所有点位土壤监测指标均满足《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》第二类用地筛选值要求，《四川省建设用地土壤污染风险管控标准》（DB 51/2978-2023）第二类用地筛选值要求、《建设用地土壤污染风险筛选值和管制值》（DB 4403/T 67-2020）第二类用地筛选值要求。

2023 年监测结果显示，表层土壤样品检测结果均未超标。相同检测因子中，土壤自行检测与 2019 年、2021 年、2022 年检测相比，没有明显差异。

2023 年四川盛马化工股份有限公司委托四川环华盛锦环境检测有限公司于 2023 年 11 月编制了《四川盛马化工股份有限公司 2023 年土壤和地下水自行监测报告》，共设置 7 个地下水监测点位（地下水采样时间为 2023 年 10 月 9 日）。因本地块位于工业园区，周边无饮用水源和集中式地下水饮用水源，因此地下水各监测因子按照《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）IV 类标准，石油类参照《地表水环境质量标准》（GB 3838-2008）。

项目地下水监测点位 D1 浊度、点位 D2 色度、浊度，点位 D3 总硬度、硫

酸盐，点位 D5 硫酸盐、硼，点位 D6 碘化物，点位 D7 氨氮，点位 D8 色度不满足《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）中 IV 类水域标准，其余指标均满足《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）中 III 类水域标准。

2023 年地下水自行监测中，采集的 7 口地下水井中，锰、钼测值未超过《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）表 1 中 IV 类限值要求；D1 监测点浊度超标、D2 监测点色度超标、浊度超标，D3 监测点总硬度、硫酸盐超标，D5 监测点硫酸盐、硼超标，D6 监测点碘化物超标，D7 监测点氨氮超标，D8 监测点色度超标。与 2019 年地下水检测、2021 年地下水检测、2022 年地下水检测相比，重金属锰和钼含量降低，趋势向好；D5 点位硫酸盐检测结果与 2019 年保持一致，D7 点位检测结果与 2022 年保持一致。

根据四川省生态环境厅办公室《关于做好 2024 年全省土壤污染防治重点工作的通知》（川环办函〔2024〕146 号）中附件 2 四川省第二批优先监管地块清单，四川盛马化工股份有限公司大英石化有限责任公司（地块编码 5109231250003）管控情况为调查不超标，下阶段的工作要求为完善信息系统相关资料。根据《遂宁市 2024 年环境监管重点单位名录》，四川省盛马化工股份有限公司已被土壤污染重点监管单位名录（未被纳入地下水污染防治重点排污单位名录）；同时查询遂宁市生态环境局官网，四川省盛马化工股份有限公司未纳入《遂宁市 2024 年度污染地块名录》和《遂宁市 2024 年度疑似污染地块名录》。

六、验收结论

综上所述，四川盛马化工股份有限公司 100 万吨/年汽柴油加氢精制装置和 20000Nm³/h 制氢装置项目环境保护手续齐全，落实了环境影响评价及其批复提出的各项环境保护措施和要求，所监测污染物达标排放，符合建设项目竣工环境保护验收条件，无不能通过验收的情形，验收小组同意项目通过竣工环境保护验收。

七、后续要求

1、加强环保教育工作，强化公司的各项环境管理工作，保证各项环保设施的正常运行。加强废气、废水处理设施的维护，保证设施的处理效率，防止跑、冒、滴、漏等现象的出现，同时做好日常环境监督管理工作，确保各项污染物长期、稳定达标排放。

2、建议公司在保证生产的前提下，兼顾经济和技术的可行性，尽可能的提高资源利用率，减少污染物的产生，进一步减轻对环境的影响。

3、项目营运过程中，定期检查设备运行状态，做好设备运行记录，完善管理制度，加强现场操作管理，减少事故排放的发生机率。同时，公司应采取必要的技术手段和措施，定期对重点防渗区域定期进行泄漏检查，防止污染物泄漏污染地下水和土壤。

4、做好危险废物的转运记录，危险废物在储存和运输过程中，应注意安全，委派专人押运，严防中途泄漏，确保各类固体废物得到妥善处置。此外，加强对危险废物处置情况的回访，确保不造成二次污染。危险废物不得交不具备危险废物转运、处置的单位进行转移或处置。

5、四川盛马化工有限公司应按照《中华人民共和国土壤污染防治法》（2019年1月1日起施行）、《四川省土壤污染防治条例》（2023年7月1日起施行）、《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》（公告 2021 年 第 1 号）、《四川省工矿用地土壤环境管理办法（川环规〔2023〕7号）》等相关法律法规及技术规范和标准的要求，定期开展地下水和土壤的自行监测，编制隐患排查报告，并根据监测结果和分析结论采取相应的措施，以防治土壤和地下水污染。

6、《石油炼制工业污染物排放标准》（GB31570-2015）修改单于 2024 年 7 月 1 日起实施，企业应按照其要求落实各项环保要求。

八、验收人员信息

详见附表《四川盛马化工股份有限公司 100 万吨/年汽柴油加氢精制装置和 20000Nm³/h 制氢装置项目 建设项目竣工环境保护验收人员信息表》。

四川盛马化工股份有限公司 100 万吨/年汽柴油加氢精制装置和 20000Nm³/h 制氢装置项目竣工环境保护验收组签到表

组成	姓名	单位	职称（职务）	签字	备注
建设单位	班子	四川盛马化工股份有限公司	总经理	班子	
建设单位	曹润	四川盛马化工	安全总监	曹润	
建设单位	汤莉君	四川盛马化工股份有限公司	环保副部长	汤莉君	
验收专家	任山崎	西南交通大学	教授	任山崎	
验收专家	李刚	四川锦菱环保股份有限公司	高工	李刚	
验收专家	朱瑞松	成都嘉卓环保科技有限公司	高工	朱瑞松	
验收专家	杨进	四川省环境设计研究院	高级工程师	杨进	
验收专家	李刚	四川中基宏泰环保科技有限公司	高工	李刚	
报告编制单位	李刚	四川中基宏泰环保科技有限公司	总经理	李刚	
报告编制单位	蒋小勇	四川爱政特环保科技有限公司	高工	蒋小勇	