

危险废物管理计划表

单位名称： 泰兴瑞泰化工有限公司

制定日期： 2018年01月08日

计划期限： 2018年1月1日至2018年12月31日

单位概况

单位名称	泰兴瑞泰化工有限公司		
单位注册地址	虹桥镇八圩村	邮编	225400
生产设施地址	泰兴市经济开发区通江西路8号	行业类别代码	031494
法定代表人	张家庆	组织机构代码	71861105-4
总投资(万元)	8000	总产值(万元)	222209
占地面积(平方米)	15000	职工人数	104
环保部门负责人	张加东	联系人	姚恒华
联系电话	0523-80737913	传真电话	0523-80729270
电子邮箱	yaohenghua@zhongdan.com		
单位网址	www@zhongdan.com		

原辅材料及消耗量

原辅材料名称	年消耗量
对氨基苯乙醚、丙酮、甲苯等	10625.0000吨
乙氧基喹啉油、白炭黑、石粉	8010.0000吨
乙氧基喹啉油、白炭黑、沸石粉	2000.0000吨
白炭黑、石粉、甲酸、乳酸、丙酸等	2000.0000吨

生产设备及数量

设备名称	数量(台)
合成釜	12
1#蒸馏釜	1
洗涤塔	3
双轴高效混合机	2

生产工艺流程图及工艺说明

1、乙氧基喹啉原油：

对氨基苯乙醚、催化剂（盐酸、对甲苯磺酸）经计量一次性加入反应罐中，加热升温至一定温度，常压下进行丙酮的均匀滴加，并把反应生成的水不断排去，合格后降温至适当温度，将料液加入甲苯作为萃取剂，常压连续洗涤后，上层乙氧基喹啉料液经负压蒸馏去甲苯后得成品，下层去回收工序得到的甲苯、丙酮对氨基苯乙醚回收至合成岗位继续套用。生产过程中的产生的废水送污水处理装置，工艺废气送中丹技术废气焚烧炉；污水处置装置产生的污泥送有资质的单位处置。

2、乙氧基喹啉粉剂

将白碳黑、石粉投入混合罐中，吸乙氧基喹啉原油，开启喷油泵喷油，将油喷洒在载体上，进行混合搅拌，然后进行过滤，开启振动筛，包装，经检验合格后进库。

3、丹喹啉

丹喹啉主要是将白碳黑、乙氧基喹啉原油、二丁基羟基甲苯、柠檬酸、石粉为原料，按比例进行混合，吸附搅拌均匀后，经分子筛过滤，然后称重包装进库

4、复合酸化剂丹酸宝

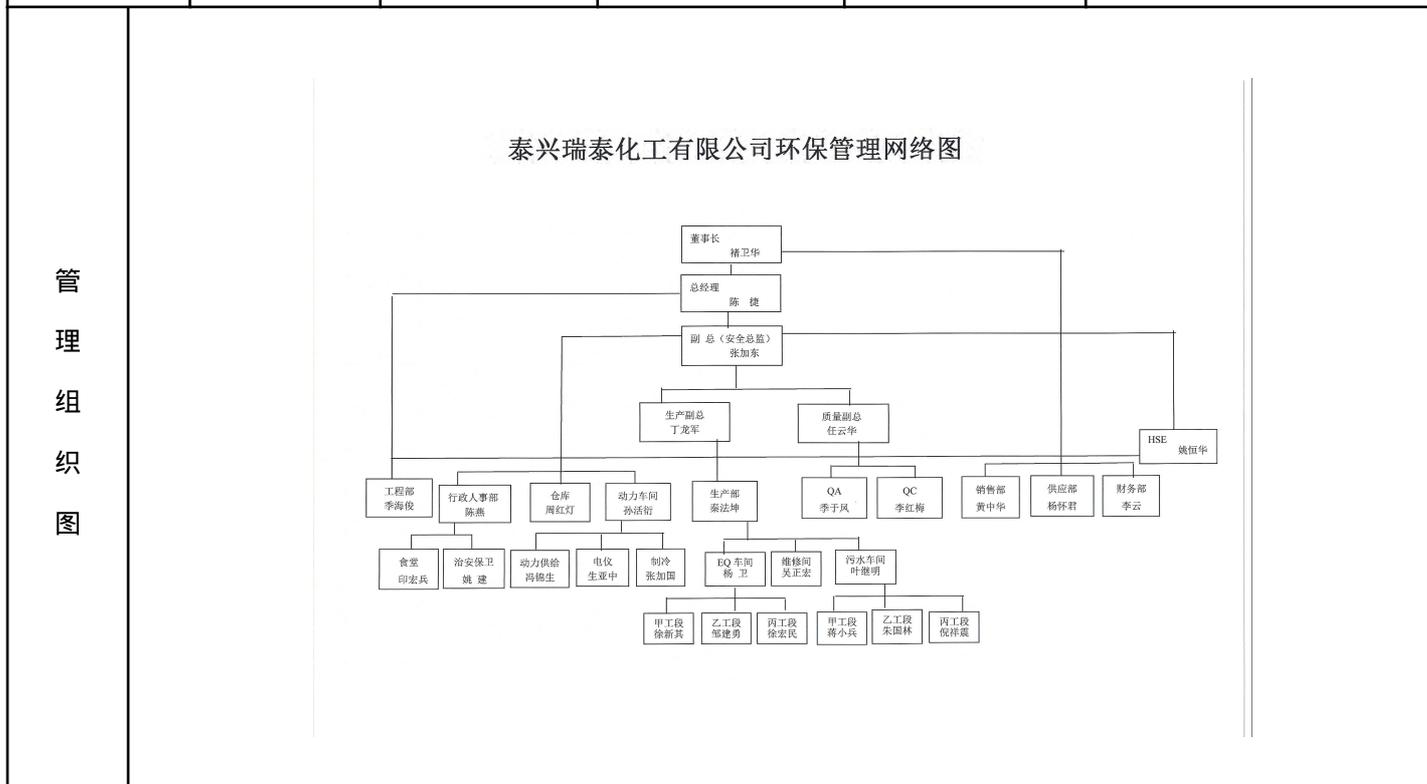
以甲酸、丙酸、乳酸、富马酸为原料，充分混合后，喷洒至载体后，混合30分钟以上，吸附搅拌均匀后，经分子筛

产品及产量	
产品名称	年产量
乙氧基喹啉原油	8500.0000吨
乙氧基喹啉粉剂	8000.0000吨
丹喹啉	2000.0000吨
复合酸化剂	2000.0000吨

危险废物管理体系

管理部门及人员					
管理部门	部门负责人	废物管理负责人	废物污染防治设施技术负责人及文化程度		部门职责
HSE	姚恒华	姚恒华	任云华	本科	日常监管、制定制度、危险废物的规范贮存处置等

规章制度					
管理制度	岗位责任制度	安全操作规程	管理台帐	培训制度	意外事故防范设施和应急预案
是	是	是	是	是	是



危险废物产生概况

废物名称	废物代码	废物类别	单位	有害物质名称及含量	物理性状	危险特性	本年度计划产生量	上年度实际产生量	来源及产生工序
废水处理污泥	261-072-40	HW40	吨	甲苯等有机物	固态	急性毒性	40	53.7900	废水处理工序产生的污泥

危险废物减量化措施

减少危险废物危害性的计划	
采用无毒无害或低毒低害、易于降解、便于回收利用的材料计划	
1、采用无毒无害或低毒低害、易于降解、便于回收利用的材料.加强原料料采购管理，严格审查原辅材料供应商的资质，原料及包装物符合国家标准或行业标准。 2、推行清洁生产，不断进行技术改造，加强人员培训，明确岗位责任制，从源头控制废水生产量及污染物含量，从而削减废水处理污泥的产生量。	
减少危险废物产生量和危害性的措施	
不断采取改进设计、使用清洁的能源和原料、采用先进的工艺技术与设备、改善管理、综合利用、采用能够达到国家规定的污染物排放标准和污染物排放总量控制指标的污染防治技术的措施	
不断采取改进设计、使用清洁的能源和原料、采用先进的工艺技术与设备、改善管理、综合利用、采用能够达到国家规定的污染物排放标准和污染物排放总量控制指标的污染防治技术的措施。 1、持续推进清洁生产，采用先进的技术和设备，提高生产的监控水平； 2、不断对生产工艺进行技术改造，使生产过程简化，物料的工艺转化率提高、提高产品的收率； 3、消减和替代有毒有害物质的使用量，减少有毒有害物质的产生量； 4、严控原料采购过程，保证原料质量； 5、强化人员的三级培训及岗位职责，减少不合格品的产生； 6、生产过程中产生的废物尽量做到综合利用。 7、加强污水车间的管理，增加废水曝气和停留时间，减少废水处理污泥的产生量；	
减少废物产生量的计划	
废物名称	本年度计划产生量（吨）
废水处理污泥	40.00

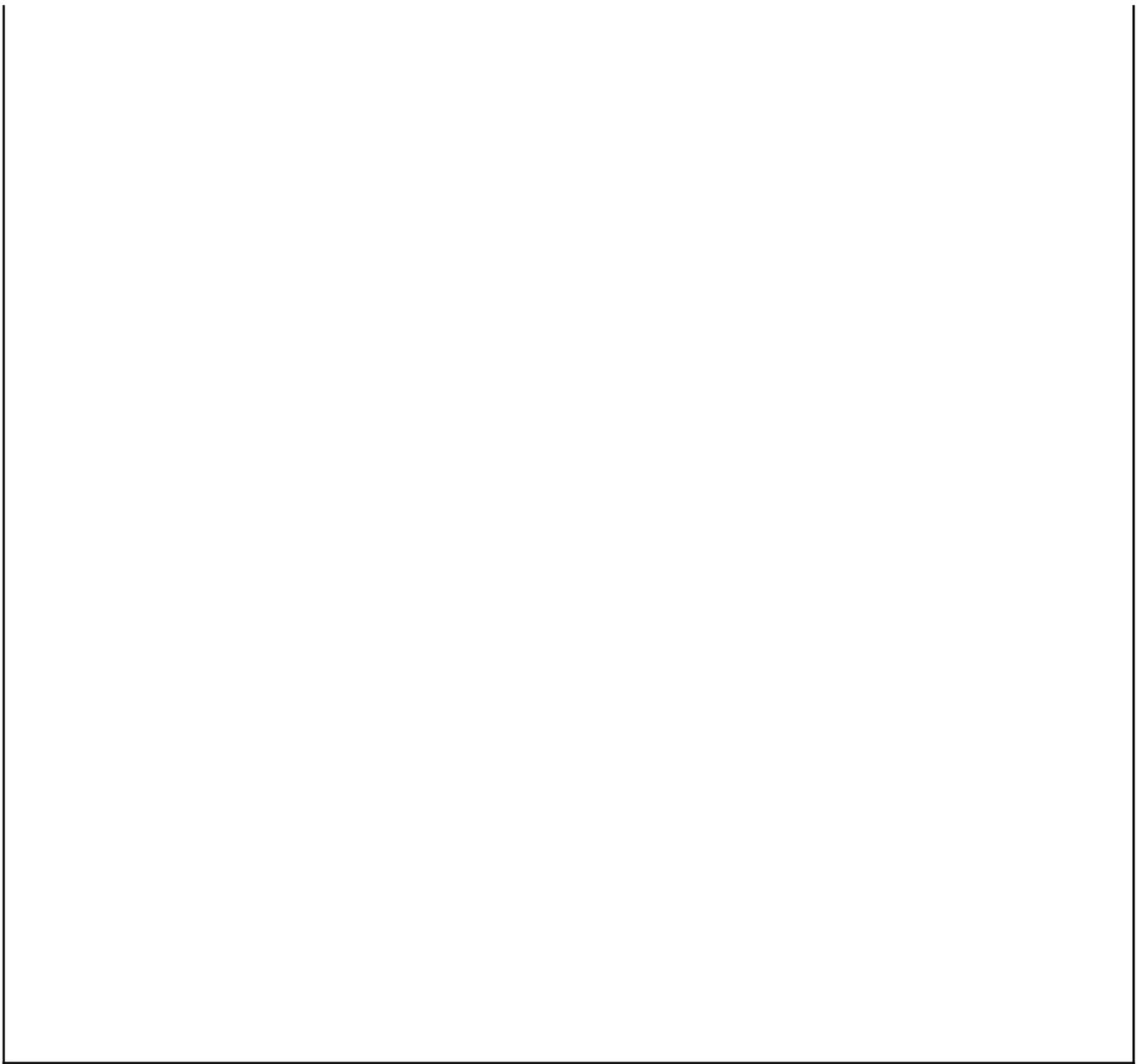
危险废物贮存、运输措施

1、贮存场所是否符合《危险废物贮存污染控制标准》有关要求：	是	否
2、是否按危险废物特性分类收集、贮存：	是	否
3、贮存期限是否超过一年：	是	否
贮存超过一年的是否报环保部门批准：	是	否
4、是否混合贮存未经安全性处置且性质不相容的危险废物：	是	否
5、是否将危险废物混入非危险废物中贮存：	是	否
6、是否通过建设项目环境影响评价审批及竣工环境保护验收：	是	否

危险废物贮存设施现状			
设施名称	类型	面积	贮存能力(吨)
危险废弃物仓库	仓库	50平方	50

拟贮存危险废物	
类别	数量

贮存采取的污染防治措施	
1、产生危废的部门及时清理、收集危险废物、安排专人负责、分类收集到指定的存放场所，做好防范措施；2、设置危险废物专用贮存仓库，按照危险废物的特性分类同安存，及时处置；3、危险废物仓库贮存仓库满足“三防”（防扬散、防流失、防渗漏）要求，贮存仓库地面作硬化处理，有雨棚等；4、危险废物贮存仓库设置了危险废物警告标志，外包装上规范张贴危废标签，标志标签清晰、完善。	
制定转移计划	
1、运输过程中是否遵守危险货物运输管理的规定：	是 否
2、是否按危险废物特性分类运输：	是 否
3、是否委托运输：	是 否
4、单位名称：	运输资质：
运输过程中采取的污染防治措施	



危险废物自行利用、处置措施

设施名称	废液、固废处置项目	设施类别	固液、固废焚烧
设施地址	经济开发区通江西路8号	总投资(万元)	1500
设计能力	6000	设计使用年限	30
投入运行时间	2016	运行费用	250
主要设备及数量	固液、固废焚烧炉1座		
危险废物利用处置效果	焚烧去除率 99%		
是否定期监测污染物排放情况	是	否	污染物排放达标情况 达标 不达标

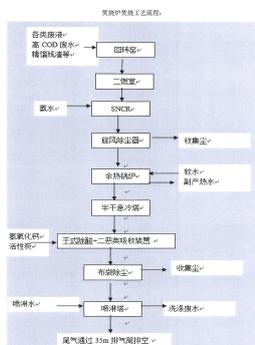
废物自行利用处置情况

自行利用处置废物名称	上年度利用处置量	本年度计划利用处置量
废水处理污泥	110.1	40

自行利用处置工艺说明

进料+回转窑+二次室+脱硝区+旋风除尘器+余热锅炉+半干急冷塔+干式除酸及二噁英吸收装置+布袋除尘器+排风机+冷却塔+洗涤塔+排气筒。回转窑在天燃气燃烧器作用下提升至一定温度，污泥滤饼及废活性炭等通过收集桶由叉车转运输至暂存间内，然后通过升降投料送入料斗，再经过液压推送装置推入窑内；精馏残渣、高浓度废液（水）等通过管道输送并雾化后进入炉内；废弃物在回转窑内自动干燥、搅拌、翻动，在自身热值以及辅助燃料的助燃下，废弃物根据燃烧三T原则（温度、时间、涡流）在炉内干燥、热解、高温燃烧。

自行利用处置工艺流程图



二次环境污染控制措施和事故预防措施

产生的灰渣随着窑体转动落入出灰装置，收集后暂存，委外处置。

危险废物委托利用、处置措施

上年度委托利用、处置					
利用处置单位名称	许可证编号	废物名称	废物代码	利用处置方式	上年度 利用处置量

本年度计划委托利用、处置					
利用处置单位名称	许可证编号	废物名称	废物代码	利用处置方式	本年度计划 利用处置量

环境监测

<p>贮存设施、利用处置运行设施监测</p>
<p>1、危险废物做到专库贮存，且标识齐全，做到防晒、防潮、防渗漏措施，达到三防要求。2、员工每班进行检查，发现隐患及时汇报，并及时进行整改，部门负责人跟踪检查。3、贮存设施按规定设置安全警示标志。4、贮存设施场所配备防爆电话、照明设施、安全防护服并设置应急防护措施。5、贮存设施场所清理的泄漏物，按照危险废物处理。6、废水收集后导入污水处理装置，每天至少监测一次，监测项目COD、PH值。</p>
<p>污染物监测指标及监测频次</p>
<p>1、废气污染源监测，有组织废气：1) 公司乙氧基喹啉原油装置产生的有组织工艺废气送江苏中丹化工技术有限公司RTO焚烧炉焚烧，由江苏中丹技术统一监测；监测项目氯化氢、甲苯、二甲苯、丙酮等；2) 1#排气筒，监测项目：粉尘、颗粒物、非甲烷总烃。监测频次，1次/季；3) 2#排气筒，监测项目：烟尘、二氧化硫、氮氧化物。监测频次，1次/季无组织废气监测项目：氯化氢、甲苯、丙酮、非甲烷总烃等，，监测频次：2次/年。计划4月、10月进行监测2、废水污染源监测 监测项目：PH、化学需氧量、悬浮物、氨氮、石油、甲苯。监测频次：公司至少每月全面监测一次3、噪声污染源监测，对厂界噪声每年监测一次，每次分昼、夜间进行。</p>
<p>自行监测情况</p>
<p>1、公司采用VOC检测仪对无组织有机废气氯化氢、甲苯、丙酮等HSE专员每天至少监测一次，VOC检测仪每年送有资质的部门进行计量校准、检测合格并取得合格的检测报告2、工艺废水：监测点布设：工艺废水处理装置出水口。监测项目：COD、PH监测频次：每天至少监测一次；公司的污水监测点面设在公司污水排放口，污水监测排放口监测项目COD、氨氮。3、清下水监测点布设在：公司清下水排放口监测项目：COD、氨氮，实时在线监测与环保部门联网。4、公司的废水采用COD检测仪及滴定监测、酸度计及PH试纸进行PH值进行监测。化验室仪器有专人进行维护保养，所有操作人员均能持证上岗。公司的COD检测仪、酸度计每年送有资质的部门进行计量校准、检测合格并取得合格的检测报告。</p>
<p>委托监测情况</p>
<p>公司与江苏康达检测技术股份有限公司签订合同，委托江苏康达对公司进行环境监测。计划4月份、10月份进行监测，监测项目：1) 废水：PH、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、甲苯；2) 有组织废气：工艺废气：颗粒物、非甲烷总烃、粉尘；导热油炉燃烧废气：烟气黑度、烟尘、二氧化硫、氮氧化物；无组织废气，监测项目：氯化氢、PM10、甲苯、丙酮、非甲烷总烃等3) 噪声：对厂界噪声每年监测，分昼、夜间进行</p>

危险废物管理制度执行情况

检查、监测和公开

上年度各级环保部门检查、环境监测、信息公开等情况：

- 1、上级环保部门定期对公司进行检查，开发区环保分局每月对公司经常进行现场环境监察，现场偶有跑冒滴漏现象，及时进行隐患整改。
- 2、公司安装在线监测仪24小时不间断监测COD和氨氮，因下雨等天气原因，偶有超标。泰兴市环境监测站每月对公司污水进行1次取样监测，监测合格。公司每天自监测COD、PH值不少于1次。
- 3、每月在公司网站上对当月环境自行监测信息、上级环保部门监测结果、监察情况进行公示。

危险废物比较分析

上年度实际产生的危险废物数量、种类、转移、贮存、利用处置情况，并与上年度管理计划对比分析：

公司危险废物分类收集、贮存，符合管理要求。废水处理污泥，2017年实际产生量：53.79吨，2017年计划产生40吨，较上年减少13.79吨。公司洗涤工艺废水重复套用，减少了污水排放量，从而减少了废水处理装置污泥的产生量。

管理制度执行情况

危险废物经营许可证制度

是否将危险废物委托给有资质单位收集、贮存、利用、处置： 是 否

是否与有资质单位签订危险废物利用处置合同/协议： 是 否

是否对危险废物许可证进行审查确认： 是 否

危险废物转移审批制度

转移危险废物是否经过环保部门批准： 是 否

危险废物转移联单制度

是否按照规定填写危险废物转移联单： 是 否

危险废物识别标志制度

危险废物收集、贮存、处置设施场所是否设置危险废物识别标志： 是 否

危险废物的容器和包装物是否设置危险废物标签： 是 否

危险废物建立台账登记制度

是否按照国家规定建立危险废物台账： 是 否

建设项目固废污染防治设施环境影响评价及验收制度

危险废物收集、贮存、处置等污染防治设施是否通过环评审批： 是 否

上述危险废物相关污染防治设施是否与主体工程同时通过环保验收： 是 否