

危险废物管理计划表

单位名称： 江苏中丹化工技术有限公司

制定日期： 2018年01月29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	江苏中丹化工技术有限公司		
单位注册地址	泰兴市沿江经济开发区通江路8号	邮编	225442
生产设施地址	泰兴市沿江经济开发区通江路8号	行业类别代码	032631
法定代表人	张家庆	组织机构代码	71861412-4
总投资(万元)	38896.87	总产值(万元)	43735.96
占地面积(平方米)	168053.049	职工人数	367
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	0523-87672099
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
邻硝基氯化苯、片碱、甲醇、三乙胺、氯甲烷、氯乙烷、甲苯、镍、氢气	5573.0000吨
对硝基氯化苯、片碱、甲醇、三乙胺、氯甲烷、氯乙烷、甲苯、镍、氢气	5620.0000吨
邻硝基氯化苯、片碱、乙醇、三乙胺、氯甲烷、氯乙烷、甲苯、镍、氢气	5025.0000吨
对硝基氯化苯、片碱、乙醇、三乙胺、氯甲烷、氯乙烷	23000.0000吨
硫酸、硝酸、氯甲酸乙酯、甲苯、环戊基溴、乙醇、片碱、二氯乙烷、乙醇钠、氯乙酸乙酯、氯	961.6240吨
间苯二酚、氯苯、甲苯、钠、硫酸二甲酯、液碱、硫酸	454.2780吨
2-(4-羟基苯氧基)D(+)丙酸、甲醇、甲苯	365.0000吨
2-氯丙酸甲酯、对苯二酚、液碱、盐酸	912.3200吨
D-乳酸甲酯、氯化亚砷、吡啶	1029.3500吨
甲苯、精硝、镍、氢气	56500.0000吨

生产设备及数量

设备名称	数量(台)
氯化蒸馏釜	1
片段精馏釜	1
硝化脱溶釜	1
氨保脱溶釜	1

环化脱溶釜	1
片段脱溶釜	1
尾气吸收装置	1
DFAE成盐釜	2
DFAE氢化釜	3
DFAE酯化釜	3
DFAE闪蒸釜	2
精馏釜	2
TFAE反应釜	2
TFAE精馏釜	1
CDFAME反应釜	2
CDFAME精馏釜	1
5BG反应釜	4
5BG脱溶釜	2
DMAPA精馏釜	1
DHPPA反应釜	3
脱醇釜	3
DHPPME反应釜	2
多2尾气装置	1
加氢反应釜	5
脱甲苯塔	1
成品塔	1
脱轻塔	1
精馏塔	1
加氢尾气装置	1
污水处理装置	1
多效蒸发器装置	1
RTO焚烧炉装置	1
固液焚烧炉装置	1
氯化氢罐	1

二氧化硫罐	1
氯化氢冷凝器	1
二氧化硫塔冷凝器	1
反应釜	2
2-氯丙酸甲酯精馏釜	1
尾气吸附罐	5
TFAAE精馏釜	1
TFAAE酸化釜	2
TFAAE闪蒸釜	1
TFAAE脱醇釜	2
打砂釜	1
2,6酸反应釜	3
DMB反应釜	1
DMB精馏釜	1
氯化反应釜	1
硝化反应釜	1
氢化反应釜	1
氨保反应釜	1
环化反应釜	1
片段反应釜	2
热环反应釜	1
羟保反应釜	1
烃化釜	23
氢化釜	4
盐碳化炉装置	1
废气催化氧化装置	1
废水湿式氧化装置	1

生产工艺流程图及工艺说明

2-氯丙酸甲酯

氯化亚砷氯化D—乳酸甲酯得2-氯丙酸甲酯粗品后精馏得产品。精馏的釜残规范处置。

2,6-二甲氧基苯甲酸

将熔融下的金属钠经催化剂作用滴加氯苯和间苯二甲醚进行反应后通入CO₂进行羧化水洗酸析脱色结晶分离得成品。间苯二甲醚精馏釜残、甲苯精馏废有机溶剂、脱色废活性炭规范处置。

三氟乙酰乙酸乙酯

乙酸乙酯、乙醇钠、三氟乙酸乙酯反应脱醇酸化精馏得产品。脱醇废溶剂、精馏釜残规范处置。

环戊恶草酮

对氟苯酚与二氯乙烷氯化得PEN02。PEN02、二氯乙烷用液碱溶解，用氯甲酸乙酯保护得PEN03。将PEN03用混酸硝化为PEN04。将PEN04加甲苯在钨催化下氢化反应成PEN05。并通过氨保、经环戊化、片断并在三氯化铁催化下反应得粗品，结晶离心烘干得到成品。PEN04废硫酸、氯化蒸馏回收乙醇片段釜残、氢化废钨、蒸馏废溶剂、脱色废活性炭规范处置。

2-(4-羟基苯氧基)D(+)-丙酸

液碱、对苯二酚、2-氯丙酸甲酯反应后一次酸析，经萃取分离、脱醇后二次酸析脱色离心得产品。脱色的废活性炭规范处置。

二氟乙酸乙酯

用2-氯-2,2-二氟乙酸、液碱进行成盐通氢后用乙醇、硫酸、硼酸，在邻二氯苯作溶剂下酯化萃取蒸馏。蒸馏釜残、过滤废镍、酯化废酸、蒸馏废溶剂规范处置。

5-溴愈创木酚

用甲磺酰氯、愈创木酚、二氯乙烷进行一次反应、经萃取、洗涤、脱溶，用醋酸、二溴海因进行二次反应，再萃取、洗涤、脱溶等工序、经粗品离心得产品。

氨基苯醚系列产品

用硝基苯醚、甲苯、氢气、并加催化剂镍进行氢化反应，经过滤、脱溶、蒸馏得产品。过滤废镍催化剂、蒸馏釜残规范处置。

2-(4-羟基苯氧基)D(+)-丙酸甲酯

用2-(4-羟基苯氧基)D(+)-丙酸、甲苯、硫酸、甲醇进行反应，经中和盐洗脱色脱溶，结晶离心烘干得产品。脱色废活性炭、母液回收釜残规范处置。

三氟乙酸乙酯

反应釜内投入三氟乙酸、二氯苯、硫酸、乙醇进行酯化反应、分层、蒸馏得产品。分层废酸精馏釜残废有机溶剂规范处置。

2-乙氧基苯胺(2-甲氧基苯胺)、4-甲氧基苯胺

反应釜内投入邻硝基氯化苯(对硝基氯化苯)、乙醇(甲醇)、催化剂、片碱反应分层蒸馏洗涤加氢过滤精馏得产品。分层离心过滤废盐、加氢过滤催化剂、精馏残渣规范处置。

对硝基苯乙醚

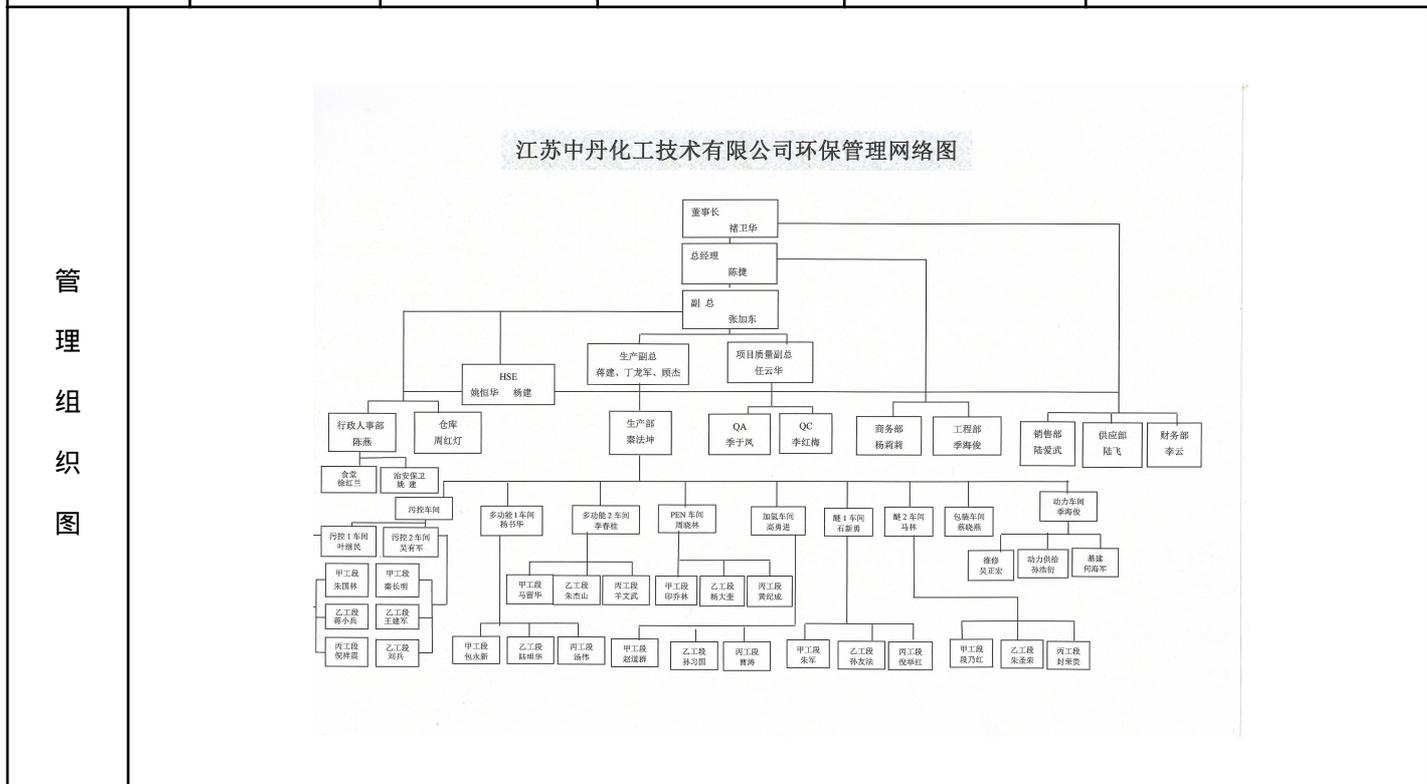
反应釜内投入对硝基氯化苯、乙醇、催化剂、片碱反应分层蒸馏洗涤得产品。分层离心过滤、洗涤酚钠回收装置离

产品及产量	
产品名称	年产量
2-甲氧基苯胺	2500.0000吨
4-甲氧基苯胺	2500.0000吨
2-乙氧基苯胺	2160.0000吨
对硝基苯乙醚	18000.0000吨
环戊恶草酮	80.0000吨
2,6-二甲氧基苯甲酸	60.0000吨
2-(4-羟基苯氧基)D(+)-丙酸甲酯	200.0000吨
2-(4-羟基苯氧基)D(+)-丙酸	100.0000吨
2-氯丙酸甲酯	500.0000吨
氨基苯醚系列产品	14000.0000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	杨建	本科	做好废物的分类、规范贮存与处置。

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



管理组织图

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
吸附过滤物	263-010-04	HW04	吨	甲苯等有机物	固态	浸出毒性	40	40.4400	多功能2车间2-(4-羟基苯氧基)D(+)丙酸与2-(4-羟基苯氧基)D(+)丙酸甲酯脱色工段,多功能1车间2,6-二甲氧基苯甲酸脱色工段,PEN车间环戊恶草酮脱色工段。
废催化剂	263-013-50	HW50	吨	钯	半固态	浸出毒性	0.27	0.1120	PEN车间环戊恶草酮产品氢化工段
报废的镍催化剂	261-161-50	HW50	吨	镍	半固态	浸出毒性	94	29.7300	加氢车间氨基苯醚系列产品过滤工段、醚化车间2-乙氧基苯胺、2-甲氧基苯胺、4-甲氧基苯胺过滤工段。
报废的镍催化剂	263-013-50	HW50	吨	镍	半固态	浸出毒性	0	0.0000	二氟乙酸乙酯产品过滤工段
废酸液	900-349-34	HW34	吨	硫酸	液态	腐蚀性	312.75	142.2200	PEN车间环戊恶草酮硝化工段
废水处理污泥	263-011-04	HW04	吨	甲苯等有机物	固态	浸出毒性	347	338.0300	多功能1车间2-氯丙酸甲酯吸附工段,2,6-二甲氧基苯甲酸分层、酸析离心工段,多功能2车间2-(4-羟基苯氧基)D(+)丙酸离心、粗品、洗涤工段,2-(4-羟基苯氧基)D(+)丙酸甲酯酯化工段,氨基苯醚系列产品分水工段,环戊恶草酮HCL溶液、羟保、硝化、氨保、环戊化、片段工段;2-乙氧基苯胺、2-甲氧基苯胺、4-甲氧基苯胺酚钠水、氯化水;对硝基苯乙醚酚钠水;分析、设备清洗、生活污水、废气处理、真空泵处理、废旧包装袋清洗沉淀污泥等产生的相关污泥。
其他废物	900-041-49	HW49	吨	废旧包装	固态	浸出毒性	44	11.9188	废旧包装,分别是:多功能1车间2,6-二甲氧基苯甲酸反应、酸析过滤工段,多功能2车间2-(4-羟基苯氧基)D(+)丙酸反应、脱色工段,2-(4-羟基苯氧基)D(+)丙酸甲酯反应、脱色工段,PEN车间环戊恶草酮脱色工段,醚化车间醚产品生产烷基化反应工段。
焚烧炉残渣	772-003-18	HW18	吨	炉渣、飞灰	固态	浸出毒性	18.376	11.0240	废液(固废)焚烧炉
废盐	261-072-40	HW40	吨	盐	固态	浸出毒性	12236	3177.5400	醚化车间2-乙氧基苯胺、2-甲氧基苯胺、4-甲氧基苯胺分层离心过滤工段,4-甲氧基苯胺洗涤酚钠回收装置离心工段、对硝基苯乙醚分

									层离心过滤、洗涤酚钠回收装置离心工段。
废油/废吸油毡	900-249-08	HW08	吨	废油	固态/液态	浸出毒性	5	0.0000	检修
废有机溶剂	900-403-06	HW06	吨	甲苯等有机物	液态	浸出毒性	136	102.2000	2,6-二甲氧基苯甲酸产品精馏工段,PEN车间环戊恶草酮热成环工段。
蒸馏残留物	261-072-40	HW40	吨	甲苯等有机物	半固态	浸出毒性	740	388.4700	加氢车间氨基苯醚系列产品蒸馏工段、醚化车间2-乙氧基苯胺、2-甲氧基苯胺、4-甲氧基苯胺精馏工段。
蒸馏残留物	263-008-04	HW04	吨	甲苯等有机物	半固态	浸出毒性	110	112.5700	多功能1车间2-氯丙酸甲酯精馏工段,2,6-二甲氧基苯甲酸制取间苯二甲醚蒸馏工段,多功能2车间2-(4-羟基苯氧基)D(+)-丙酸甲酯产品母液回收工段,二氟乙酸乙酯产品釜残工段,PEN车间环戊恶草酮氯化蒸馏、回收乙醇、片段工段。

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、加强原料的采购管理，严格核查原料供应商的资质，要求原料及原料包装物符合相关质量标准。2、推行清洁生产，不断进行技术改造，加强人员培训，明确岗位职责，从源头控制危险废物的产生，从而削减废物的产生量。	
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，物料的转化率提高、收率提高。3、削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，保证原料品质。5、强化人员培训及岗位职责，减少不合格品的产生。6、生产中产生的废物尽量进行综合利用。7、加强污水处理车间的管理，增加污水曝气和停留时间，减少废水处理污泥的产生量。8、车间产生的相关危险废物及时装桶、封盖、张贴标签并及时入库贮存。	
减少废物产生量的计划	
废物名称	本年度计划产生量（吨）
吸附过滤物	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)
污泥、废活性炭堆放仓库	仓库	40平方	35
废有机溶剂、废油/废吸油毡仓库	仓库	40平方	30
蒸馏残留物库	仓库	40平方	30
废镍催化剂仓库	仓库	18平方	14
废钨炭仓库	仓库	18平方	14
废酸罐区	储罐	50立方	50
废旧包装袋堆放仓库	仓库	12平方	9
焚烧炉残渣	仓库	20平方	18
废盐库	仓库	400平方	3000

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，分类收集到指定堆放场所，做好防范措施。
- 2、设置危险废物专用贮存仓库，按危险废物的特性分类贮存，及时处置，若无特殊原因，贮存时间不超过1年。
- 3、危险废物贮存仓库满足“三防”要求：防扬撒、防流失、防渗漏，贮存仓库地面作硬化处理，有雨棚等。
- 4、危险废物贮存仓库按规范要求设置了危险废物警示标志，外包装上粘贴有危废标签。标志标签清晰、完善。

制定转移计划

- 1、车间产品产生的相关精（蒸）馏残渣、废有机溶剂、废钡、废镍等危险废物当班人员及时装桶与封盖，防止产生次生大气环境污染。
- 2、各车间危废安排专人及时送库，入库前做好包装与桶标签的检查，防止入库泄漏与包装标签的错误。
- 3、污水处理污泥经压滤后，放干化场继续干化后送仓库贮存，尽量降低污泥含水率。

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： 泰兴市悦达运输有限公司 运输资质：

运输过程中采取的污染防治措施

- 1、装卸、搬运危险化学品时应按照有关规定进行，做到轻装、轻卸。严禁摔、碰、撞击、拖拉、倾倒和滚动等危险性移动。
- 2、装卸对人体有毒害及腐蚀性的物品时，操作人员应根据危险条件，穿戴相应的防护用品。
- 3、运输危险化学品的槽、罐以及其他容器必须封口严密，能够承受正常运输条件下产生的内部压力和外部压力，保证危险化学品在运输中不因温度、湿度或者压力的变化而发生任何渗（洒）漏。
- 4、运输危险物品，必须配备押运人员，并随时处于押运人员的监管之下；必须悬挂明显的危险货物运输标志。不得超装、超载、禁配混装，不得进入危险化学品运输禁止通行的区域。

危险废物自行利用、处置措施

设施名称	塑料回收造粒	设施类别	塑料回收造粒
设施地址	中丹化工技术有限公司厂区污水处理站北边	总投资(万元)	80
设计能力	150	设计使用年限	25
投入运行时间	2017.1	运行费用	20
主要设备及数量	造粒机1台		
危险废物利用处置效果	97%		
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

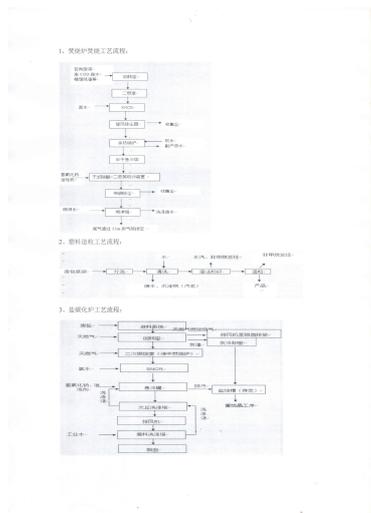
自行利用处置废物名称	上年度利用处置量	本年度计划利用处置量
吸附过滤物	40.44	40
废催化剂	0	0
报废的镍催化剂	0	0
报废的镍催化剂	0	0
废酸液	0	0
废水处理污泥	338.03	347
其他废物	11.9213	17.2
焚烧炉残渣	0	0
废盐	2490.8	12922.74
废油/废吸油毡	0	5
废有机溶剂	102.2	136
蒸馏残留物	379.97	580
蒸馏残留物	112.57	68

自行利用处置工艺说明

1、焚烧炉焚烧工艺

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。回转窑在天然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

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

1、焚烧炉焚烧：

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。

2、塑料造粒：

产生的废水进污水装置处置，沉淀物（污泥）经压滤后送焚烧炉处置。

3、盐碳化炉：

燃烧产生的烟气通过排风机送至烟囱排放。

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
泰州联泰固废处置有限公司	JSTZ1281OOL016	焚烧炉残渣	772-003-18	D1	5.4000吨
海门市禾丰化学肥料有限公司	JSNT0684OOD014-1	废酸液	900-349-34	R5	74.9700吨
江苏爱科固体废物处理有限公司	JS1283OOI548	其他废物	900-041-49	D10	3.8000吨

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
海门市禾丰化学肥料有限公司	JSNT0684OOD014-1	废酸液	900-349-34	R5	380吨
泰州联泰固废处置有限公司	JSTZ1283OOL016-1	焚烧炉残渣	772-003-18	D1	24吨
江苏爱科固体废物处理有限公司	JS1283OOI548	其他废物	900-041-49	D10	30吨
江苏爱科固体废物处理有限公司	JS1283OOI548	蒸馏残留物	261-072-40	D10	160吨
江苏爱科固体废物处理有限公司	JS1283OOI548	蒸馏残留物	263-008-04	D10	42吨
江苏中铭新型材料有限公司	JSZJXQ1100OOD002-1	废催化剂	263-013-50	R8	0.485吨
宿迁久巨环保科技有限公司	JSSQ1311OOD012-3	报废的镍催化剂	261-161-50	R4	134.47吨

环境监测

贮存设施、利用处置运行设施监测

- 1、贮存设施按《环境保护图形标志（GB15562-1995）》的规定设置警示标志；
- 2、贮存设施实行分类分库管理；
- 3、贮存设施设置防渗、防雨、防漏等防范措施，同时设有渗漏液收集池；
- 4、贮存管理部门配备内部通讯设备、贮存场所配有照明设施、应急柜；
- 5、贮存场所内清理出的泄漏物均按危险废物处理；
- 6、污水收集后导入污水处理装置，每天采样分析监测一次。

污染物监测指标及监测频次

1、废气污染源监测

a 有组织废气：监测点布设：1) 多1车间排气筒。监测项目：乙醇、氟化氢；2) PEN车间排气筒。监测项目：甲苯、二氯乙烷；3) 多2车间排气筒。监测项目：乙醇、乙酸乙酯、氟化氢；4) 四醚加氢车间排气筒。监测项目：甲苯；5) 导热油炉排气筒。监测项目：烟尘、二氧化硫、氮氧化物；6) 烘干包装间排气筒。监测项目：粉尘；7) 废气焚烧炉排气筒。监测项目：甲苯、苯、二甲苯、氯化氢、甲醇、乙醇、乙酸乙酯、二氯乙烷、氯苯、非甲烷总烃、二噁英、烟尘、二氧化硫。8) LCPM尾气压缩回收装置排气筒。监测项目：氯化氢、二氧化硫。9) 醚车间（加氢工段）排气筒。监测项目：甲苯、氢气。10) 催化氧化装置排气筒：甲醇、乙醇、甲苯、三乙胺等。11) 盐碳化炉装置排气筒。监测项目：烟尘、氯化氢、二氧化硫、氮氧化物、二噁英。12) 固液焚烧炉装置排气筒。监测项目：二氧化硫、氮氧化物、烟尘、氯化氢、二噁英。以上监测频次：1)、2)、3)、4)、5)、6)、8)、9) 委托第三方至少1次/半年监测；7)、10)、11)、12) 委托第三方至少1次/季度监测。

b 无组织废气：监测项目：甲苯、苯、二甲苯、氯化氢、甲醇、乙醇、乙酸乙酯、乙酸、二氯乙烷、非甲烷总烃。监测频次：委托第三方至少1次/年的监测。

2、废水污染源监测

a 工艺废水：监测项目：PH、COD、SS、氨氮、总磷、甲苯、氯苯、邻二氯苯、硝基苯类、苯胺类。监测频次：1) PH、COD公司至少每天采样监测一次；2) PH、COD、SS、氨氮、总磷、甲苯类滨江污水处理厂每天至少一次

自行监测情况

1、废气：公司固液焚烧炉、盐碳化炉安装了烟气24小时在线监测仪；废气焚烧炉安装了VOCs 24小时在线监测仪，其他固液焚烧炉、催化氧化炉、盐碳化炉将逐步安装VOCs在线监测仪。

2、废水：

a 预处理工艺废水：监测点布设在：公司废水处理装置出水口。监测项目：COD在线监测。

b 清下水：

监测点布设在：公司清下水排放口。监测项目：COD在线监测。

委托监测情况

1、废水监测：每天排水前，滨江污水处理厂对总排口至少一次取样监测以下项目PH、COD、SS、氨氮、总磷、甲苯、氯苯、邻二氯苯、硝基苯类、苯胺类、挥发酚。

2、公司委托第三方每年对厂区废气、废水、噪声项目进行监测，其中监测频次为：有组织废气1次/半年（其中废气焚烧炉、固液焚烧炉、盐碳化炉、催化氧化炉废气1次/季度），无组织废气1次/年，废水1次/月，噪声1次/年。具体监测项目如下：

1) 废气监测项目：二氧化硫、氮氧化物、烟（粉）尘、非甲烷总烃、甲苯、氯化氢、甲醇、乙醇、乙酸乙酯、二氯乙烷、氯甲烷、氯乙烷、邻氨基苯乙醚、邻氨基苯甲醚、二乙基甲胺、乙烯、氟化氢、二噁英。

2) 废水监测项目：PH、COD、SS、氨氮、总磷、甲苯、氯苯、苯胺类、硝基苯类、邻二氯苯、挥发酚。

3) 噪声监测项目：昼夜间厂界环境噪声等效声级dB(A) 监测。

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：

检查：

1、公司每月下旬组织一次HSE检查，其中包括作业场所危废的规范堆放、处置情况，废气装置的有效运行情况，作业场所的跑冒滴漏情况，对查出的环境不符合项下发整改通知，及时整改到位。

2、上级环保部门对公司进行针对性检查，具体检查整改情况如下：

1)2017.3.10：开发区分局对公司进行现场环境检查，要求废气处理稳定达标排放，加强污水处理设施正常有效运行，加强环境风险源排查，尽快编制环境风险评估报告并报局备案，严防突发环境污染事件发生。公司针对上级现场检

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：

本年度废液（固废）焚烧炉装置的有效运行，使得公司蒸馏残留物、废有机溶剂、吸附过滤物、废水产生污泥、高COD水能够及时焚烧处置：减少了委外处置可能产生的二次污染、避免了相关危废的超期存放、进一步改善了场所的清洁环境。

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