**江苏省危险废物经营许可证申请书**

 申请单位名称 常州鑫禾环境技术有限公司 (章)

 申请经营废物的类别HW17、 HW34、HW35、HW49

 经营方式 收集、贮存、处置

 申请数量(吨/年) 31000

 填报日期 2024年2月

□首次申请 ；□重新申请 ；☑换证

江苏省环境保护厅制

 填 写 说 明

1. 申请书除最后一页（核查综合意见、省环保厅审批意见部分）外均由申请单位填写，填写时除签名以外均要求打印。
2. 申请书填写内容应与所附证明材料一致，否则视为材料不完整。
3. 申请书各项内容应按实际情况填写。尚未实现的，按计划内容填写，并逐项注明“计划”字样。
4. 经营方式分为收集、贮存、处置三大类，其中处置包括焚烧、填埋、化学处置、物理处置及其它方法。
5. 危险废物的危险特性是指传染性、爆炸性、易燃性、腐蚀性、浸出毒性、急性毒性等特性。
6. 申请书一式八份，如内容填写不下，可自行附页。

**申请者声明**

本申请书及有关附带资料是完整的和真实的。我代表申请单位郑重承诺：遵守《危险废物经营许可证管理办法》中对危险废物经营单位的各项规定，履行相关义务。

法人代表签字：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 申请单位名称 | 常州鑫禾环境技术有限公司 | 经济性质 | 有限责任公司 |
| 注册地址 | 金坛东康路89号 | 企业代码 | 91320413MA1MY1H72C |
| 经营场所地址 | 金坛东康路89号 | 固定资产总值 | 990万元 |
| 注册资金 | 2000万元整 | 法人代表 | 史伯杰 |
| 成立时间 | 2016年11月02日 | 单位总人数 | 28 |
| 占地面积 | 6000平方米 | 建筑面积 | 4600平方米 |
| 电 话 | 0519-82801685 | 传 真 | 0519-82800570 |
| 电子邮箱 | jsczxhhj@163.com | 邮政编码 | 213200 |
| 联系人 | 史伯杰 | 联系人电话/手机 | 13801506793 |
| 单位主要负责人 | 姓 名 | 性 别 | 年 龄 | 职 务 | 职 称 | 文化程度 | 专 业 | 本专业工作年限 | 工作岗位 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 申请经营废物情况 | 废 物 名 称 | 类别编号 | 主要化学成分 | 危险特性 | 经 营 数量（吨/年） | 经营方式 |
| 废酸（HW34） | 313-001-34 | 硫酸、磷酸、盐酸、硝酸、HF等酸性液体 | 腐蚀性/毒性 | 15000 | 处置 |
| 398-005-34 |
| 398-006-34 |
| 398-007-34 |
| 900-300-34 |
| 900-301-34 |
| 900-302-34 |
| 900-303-34 |
| 900-304-34 |
| 900-305-34 |
| 900-306-34 |
| 900-307-34 |
| 900-308-34 |
| 900-349-34 |
| 表面处理废物（HW17） | 336-052-17 | 金属和塑料表面酸（碱）洗、除油、除锈、洗涤、磷化、出光、化抛工艺产生的废腐蚀液、废洗涤液、废槽液、槽渣和废水处理污泥 | 腐蚀性 | 10000 | 处置 |
| 336-053-17 |
| 336-054-17 |
| 336-055-17 |
| 336-056-17 |
| 336-057-17 |
| 336-058-17 |
| 336-060-17 |
| 336-062-17 |
| 336-063-17 |
| 336-064-17 |
| 336-066-17 |
| 336-069-17 |
| 336-101-17 |
| 废碱（HW35） | 900-350-35 | 氢氧化钠、氢氧化钙等碱性液体 | 腐蚀性/毒性 | 3000 | 处置 |
| 900-351-35 |
| 900-352-35 |
| 900-353-35 |
| 900-354-35 |
| 900-355-35 |
| 900-356-35 |
| 900-399-35 |
| 其他废物（HW49） | 900-041-49 | 25L以下废包装桶（废铁油漆桶） | 毒性/感染性 | 3000 | 处置 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 类型 | 设备名称 | 型号参数 | 材质 | 数量 | 备注 |
| 1#废液处置线 | 含氮磷酸性废液（废酸、表面处理废物）中转罐 | 1.2m³/只 | PE | 1只 |  |
| 含氮磷废酸贮罐 | 50m³/只 | PE | 4只 |  |
| 含氮磷表面处理废物贮罐 | 50m³/只 | PE | 6只 |  |
| 酸碱中和反应池1# | 3×3×4m | 钢衬塑 | 1只 |  |
| 混凝沉淀池1# | 3×4×4m | 钢制内防腐 | 1只 |  |
| 粗滤+精滤器 | 处理能力5m³/h | 钢制 | 1套 |  |
| 双效蒸发器系统 | 1-1.6m³/h | SS2205 | 1套 |  |
| 中间水箱E1 | 30m³ | PE | 1只 |  |
| 冷凝水箱 | 20m³/只 | PE | 2只 |  |
| RO系统 | 处理水量50m³/天 | 碳钢+防腐 | 1套 |  |
| 污泥浓缩罐 | 20m³/只 | PE | 1只 |  |
| 加药罐系统 | / | PE | 1套 |  |
| 2#废液处置线 | 不含氮磷废液（废酸、表面处理废物）中转罐 | 1.2m³/只 | PE | 1只 |  |
| 碱性废液（废碱）中转罐 | 1.2m³/只 | PE | 1只 |  |
| 废碱贮罐 | 50m³/只 | PE | 3只 |  |
| 不含氮磷废酸贮罐 | 50m³/只 | PE | 9只 |  |
| 不含氮磷表面处理废物贮罐 | 50m³/只 | PE | 3只 |  |
| 酸碱中和反应池2# | 3×3×4m | 钢衬塑 | 1只 |  |
| 酸碱中和反应池3# | 3×3×4m | 钢衬塑 | 1只 |  |
| 混凝沉淀池2# | 3×4×4m | 钢制内防腐 | 1只 |  |
| 混凝沉淀池3# | 3×4×4m | 钢制内防腐 | 1只 |  |
| 中间水池A1# | 2.5×2.4×4m | 钢制内防腐 | 1只 |  |
| 中间水池A2# | 3.2×2.5×4m | 钢制内防腐 | 1只 |  |
| 中间水池A3# | 3.2×2.5×4m | 钢制内防腐 | 1只 |  |
| 气浮系统 | 处理能力6m³/h | 钢制 | 1套 |  |
| 中间水箱B | 3×2.4×4m | 钢制内防腐 | 1只 |  |
| 粗滤+精滤器 | 处理能力5m³/h | 钢制 | 1套 |  |
| 中间水箱C1、C2 | 20m³/只 | PE | 各1只 |  |
| 三效蒸发系统 | 3-5m³/h | SS2205 | 1套 |  |
| 冷凝水箱 | 20m³/只 | PE | 4只 |  |
| 生化系统 | 处理水量60m³/天 | 碳钢+防腐 | 1套 |  |
| 污泥浓缩罐 | 20m³/只 | PE | 1只 |  |
| 加药罐系统 | / | PE | 1套 |  |
| 污泥烘干系统 | 压滤机 | 200m2/70m2 | 碳钢 | 各1台 |  |
| 污泥泵 | 36kw/18kw | 碳钢 | 各1台 |  |
| 污泥烘干系统 | 70m2 | 钢制成套设备 | 2套 |  |
| 公辅设备 | 石灰上料机 | 非标定制 | 钢制 | 1套 |  |
| 空气压缩机 | 产气量6m³/分钟 | / | 1台 |  |
| 空气压缩机 | 产气量2m³/分钟 | / | 1台 |  |
| 储气罐 | 1m³/只 | / | 2只 |  |
| 提升泵 | / | 碳钢、四氟 | 1批 |  |
| 中间水箱 | / | PE/碳钢 | 若干 |  |
| 废铁油漆桶处置生产线 | 撕碎机 | SZJ-600/800 | 碳钢 | 1台 |  |
| 摩擦破碎机 | SX-600/700 | 碳钢 | 1台 |  |
| 抛丸机 | JF300型 | 碳钢 | 1台 |  |
| 磁选设备 | CB600-3000型 | 永磁体 | 1套 |  |
| 传送设备 | 定制 | 碳钢 | 4套 |  |
| 实验室设备 | 电子天平 | FA1004 | / | 1台 |  |
| 电导率仪 | DDS-307 | / | 1台 |  |
| PH计 | PHS-3C | / | 1台 |  |
| 多参数水质测定仪 | 5B-3BH | / | 3台 |  |
| 总氮测定仪 | LH-3BN | / | 1台 |  |
| 智能消解仪 | 5B-1F | / | 1台 |  |
| 多参数重金属测定仪 | CHMM-900 | / | 1台 |  |
| 水中硬度测定仪 | CHCM-210 | / | 1台 |  |
| 电热鼓风干燥箱 | XGQ-2000 | / | 4台 |  |
| 箱式电阻炉 | YTH-5-12 | / | 1台 |  |
| 循环水式多用真空泵 | SHZ-D(Ⅲ) | / | 4台 |  |
| F离子测定仪 | / | / | 1台 |  |
| Cl离子测定仪 | / | / | 1台 |  |
| 砷检测仪 | / | / | 1台 |  |
| 环保设备 | 水膜除尘装置/碱液喷淋塔+二级活性炭吸附装置+15m高排气筒1# | 风机风量10000~15000m3/h | / | 1套 |  |
| 布袋除尘器/碱液喷淋塔+二级活性炭吸附装置+15m高排气筒2# | 风机风量10000~15000m3/h | / | 1套 |  |

|  |
| --- |
| **废物的包装、收集**1. 废物包装形式

废酸、废碱、表面处理废液以塑料贮罐包装。污泥、废漆渣等次生危废用吨袋包装。 1. 包装容器数量

废酸贮罐13个，废碱贮罐3个，表面处理废物贮罐9个。 1. 废物收集工具、设施

公司与专业运输公司合作，槽车密闭运输，装卸区配专用泵。 |
| **废物的运输**1. 废物运输方式

依据危废的种类、采用危险品运输车辆运输，主要采用槽车、吨桶运输的方式。1. 现有运输工具数量和资质（或租用运输工具的来源、数量、资质）

委托常州和仁物流有限公司运输，道路运输经营许可证号：苏交运管许可常字320412314692，委托常州市武进邦德运输有限公司运输，道路运输经营许可证号：苏交运管许可常字320400300098，委托无锡科泰物流有限公司运输，道路运输经营许可证号：苏交运管许可锡字320292306134。1. 废物运输时的应急方案和工具

我公司与常州和仁物流有限公司、常州市武进邦德运输有限公司以及无锡科泰物流有限公司均建立突发事故应急体制，制定了相关的应急预案，在废物运输过程中一旦发生紧急事故，立即启动应急预案，进行事故应急处理。运输途中有专人押运，配备灭火器、黄沙、铁锹、备用容器等应急物资。若槽车发生破损，则立即将泄漏的废液转移至备用容器，并在左侧行车道车后150米处放置禁令标识，确保行人和车辆的安全通过，并及时安排备用车辆转移废液。如发生严重事故，会第一时间内通知消防、急救、环保、公安、卫生等相关部门，并在现场进行力所能及的处置。 |
| **废物的贮存/暂存**1. 废物贮存/暂存方式

表面处理废物、废酸、废碱运输到厂区内后，由管道输送到各储罐暂存。25L以下废铁油漆桶运输到厂区后，运送至废包装桶原料区。原料区按要求进行防腐防渗。针对输送及储存环节，本项目拟采取如下措施：①厂区内管道输送过程中，应确保管道、阀门等密封性，定期检查维修，防止跑、冒、滴、漏，避免危险废物的泄露影响周边地下水和土壤环境。②贮存库房根据《环境保护图形标志－固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）设立专用标志；按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）进行建设，做好“三防”措施。1. 废物贮存场所情况简述

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **占地面积(m2)** | **建筑面积(m2)** | **层数** | **高度****（m）** | **备注** |
| 1 | 表面处理废液、废酸、废碱贮罐区 | 583 | / | / | / | / |
| 2 | 废油漆桶原料仓库 | 170 | 170 | 1 | 5.2 | 车间内 |
| 3 | 危废仓库 | 288 | 288 | 1 | 6 | 车间内 |

 |
| 废物处置工艺及设备、设施1、废物处置工艺 1、废铁油漆桶处理处置项目收集的25L以下废铁油漆桶均为干燥桶，废包装桶内残留的油漆均以固态形态粘在包装桶内壁。不收集盛放染料、重金属、印染助剂等含N、P、重金属和感染性物质的包装桶。25L以下废铁油漆桶处置工艺流程如下：图 废包装桶（铁桶）处理工艺流程图  （1）撕碎：将废包装桶（铁桶）通过自动进料机送进撕碎机，通过带有滚刀的转子，将废包装桶一次切成5公分长的小段（片），其中，动力片8片，定刀8片。此处撕碎口上方设有吸风口，把撕碎过程中产生的粉尘（G2-1）收集后进入废气处理装置处理。 （2）破碎：通过上料输送机把撕碎后小段（片）送入破碎机内，在粉碎室中电机驱动破碎机转子高速旋转，转子上锤头与进入破碎机内的油漆桶高速撞击，产生撕裂剪切的效果，将完整的油漆桶破碎，然后再在锤头、耐磨搓板的作用下将碎片揉搓成团状颗粒，直至能通过耐磨筛网孔为止。破碎料通过筛网孔落下到出料输送机，进入磁选机进行磁选分离。破碎过程产生粉尘（G2-2），主要为金属与油漆渣颗粒。1. 磁选：破碎之后的铁片与漆渣混合物通过磁滚筒进行分离。磁滚筒安装在传送设备的电机上，与传送带形成磁性分离器。当含铁的物质通过时，受到磁滚筒的吸引，彻底把金属与油漆垃圾分离，洁净度可达到90%以上。漆渣等固废（S2-1）收集后委托有资质单位处理。

（4）抛丸：将磁选后的废铁片放入抛丸机，使用抛丸机小钢珠进一步摩擦废铁片，将废铁片和树脂等完全分离。该过程产生的少量粉尘（G1-3）和废钢珠及漆渣（S2-2）。2、废酸（HW34）、废碱（HW35）、表面处理废物（HW17）处理工艺流程1614819516(1)**图3.3-2 废液（表面处理废物、废酸、废碱） 流程图**2.1、主要反应机理：项目采用碱液中和的方法对废液（表面处理废物、废酸、废碱）进行预处理，再采用絮凝-压滤以及粗滤、精滤方法，去除中和后物料中的固体物质、胶体物质，为后续蒸发处理服务。涉及的反应原理如下：①2H3PO4 + 3Ca(OH)2 Ca3(PO4)2 + 6H2O② 3HPO42- +5Ca2++4OH- Ca5OH(PO4)3 + 3H2O③ 2Fe3+ + 3Ca(OH)2 3Ca2+ + 2Fe(OH)3④ 2PO43- + 3CaCl2 Ca3(PO4)2 + 6Cl-⑤ 2HF + Ca(OH)2 CaF2 + 2H2O⑥ H2SO4 + 2NaOH Na2SO4 + 2H2O⑦ HNO3 + NaOH NaNO3 + H2O⑧ HF + NaOH NaF + H2O⑨ FeCl3 + 3NaOH Fe(OH)3 + 3NaCl⑩ Fe2(SO4)3 + 6NaOH 2Fe(OH)3 + 3Na2SO4⑪ Fe(NO3)3 + 3NaOH Fe(OH)3 + 3NaNO3⑫ H2SO4 + Ca(OH)2 CaSO4 + 2H2O⑬ HNO3 + Ca(OH)2 Ca(NO3)2 + 2H2O⑭ 2HCl + Ca(OH)2 CaCl2 + 2H2O2.2 工艺流程**2#废液处置线[表面处理废液（HW17）、废酸（HW34）、废碱（HW35）]预处理工艺流程**（1）储罐内的表面处理废物、废酸、废碱分别经泵分别提升至酸碱中和反应池2#、3#，先投加液碱和石灰将pH调至8~9，并通入空气进行搅拌、氧化；该过程产生酸雾（氟化物、HCl、硫酸雾）G1-1。（2）废液经中和反应后，形成泥水混合物，经泵泵至压滤机内进行压滤，分离废水和污泥，废水自流至滤液池进行后续处理，污泥运至污泥干化机旁进行污泥烘干；（3）滤液池内的废水经泵分别提升至混凝沉淀池2#、3#（两个混凝沉淀池轮换使用），先投加液碱将pH调至10~11，然后依次投加CaCl2，PAC和PAM进行混凝沉淀，进一步去除废水中的污染因子。混凝沉淀池2#、3#上清液自流进入中间水池A1、A2、A3，污泥则泵入压滤机进行压滤。（4）中间水池A1、A2、A3内的废水再次提升至气浮池进入气浮区后，利用溶气系统产生的微小气泡将絮体浮于水面，经刮渣机定时刮除，浮渣排至污泥池；（5）气浮池出水自流至中间水池B；（6）中间水池B内的废水经泵提升至粗滤和精滤器内，进行过滤，去除废水中残余的悬浮物和颗粒物，粗滤和精滤器采用袋式过滤器，清洗过滤袋时产生的清洗废水排至滤液池进行循环处理；精滤产水排至中间水箱C1、C2；（7）中间水箱C1、C2内的废水经泵提升至三效蒸发器；（8）废水进入三效蒸发器后，利用蒸汽加热，将废水内的盐分浓缩至过饱和状态，蒸发浓液进入污泥浓缩池，和污泥一同经板框压滤机压滤后再烘干，混入污泥一同作为危废委外处置，压滤产生的滤液进入滤液池进行循环处理；蒸发过程中工业废液中有少量单体化学物质会随着水蒸气一并蒸出，蒸出的水蒸气经冷凝后回到废液处置线，蒸发产生的少量废气（水蒸气、有机废气）G1-2由蒸发器上方的放空管排出，由风机收集至碱液喷淋塔+二级活性炭吸附装置进行处理，处理后尾气通过15m高排气筒高空排放。项目三效蒸发器采用真空负压蒸馏的方法进行浓缩分离，三效蒸发器工作流程示意图见图3.3-3。**图3.3-3 三效蒸发器工作流程示意图****三效蒸发浓缩分离工艺流程简述：**经中和、混凝沉淀和气浮处理后不含氮磷废液（表面处理废物、废酸、废碱）通过进料泵经过流量计进入三级预热器循环预热后，进入一效加热器加热并在一效蒸发器内蒸发，蒸发出的二次蒸汽供二效加热器使用，由于真空和液位差的作用，一效蒸发器蒸发过的废水进入二效加热器再次加热并进入二效蒸发器进行蒸发。二效加热器和二级预热器的夹套冷凝水收集后回用做为循环冷却系统补充水；达到一定浓度后的废水进入三效蒸发器再次蒸发到达饱和，在三效蒸发过程中，考虑到三效加热器可能结垢及物料结晶，因此在三效蒸发器下部加装一台强制循环泵，避免物料粘附到加热管壁上。三效蒸发器处理后产生的蒸发浓液经收集后桶装，委托有资质单位处理；分离出的滤液返回到预热器预热后继续三效蒸发浓缩。三效蒸发产生的蒸汽通过冷凝器冷凝，冷凝液进氮废液处置线的生化处理系统进行处理。**三效蒸发器的工艺特点：**（1）真空负压蒸发浓缩废液（表面处理废物、废酸、废碱）在常压下蒸发温度较高，设备维修量大、寿命短，日常维护和运行费用较高。本项目采用负压外循环蒸发浓缩法：在负压条件下，蒸发温度低，对设备管道的材质腐蚀降低，能够保证连续稳定生产。由于工作温度降低，使得设备在选取材质方面有很多有利条件和广泛可能性，可以降低工程投资。处理过程均在负压下操作，气体外泄减少，操作环境及工厂环境大为改善。1. 外加热式蒸发器结合强制循环模式

废液（表面处理废物、废酸、废碱）在蒸发浓缩到一定程度后粘度提高，甚至于堵塞蒸发器物料通道，造成设备损坏。采用外加热式蒸发器结合强制循环模式，在工艺布置上采取分离器与加热器上高下低的错落布置，废液在重力差和热力差的双重作用及系统真空条件下，蒸发器内的物料因加热而上窜、分离器内的相对冷物料下降的强烈循环，加上强制循环泵的推动，保证物料循环的速度在1.5m/s以上。物料在这种高速激烈运动状态下，基本上杜绝了物料在蒸发器中堵塞蒸发器的可能性，使正常生产中设备运行稳定。1. 回收的冷凝液纯度高

由于高沸点有机物不易挥发，三效蒸发系统回收蒸发出的水蒸汽经冷凝器冷凝而成冷凝水，基本不含其他离子，因而纯度较高，进废液处置生产线不会对其生产工艺产生冲击，不影响其正常运行。1. 工艺简单、设备投资较低

本装置采用的工艺中所需设备数量少，投资较低，且操作简单易行。本装置具有蒸发效率高、能连续稳定生产、操作简单、治理过程不需添加其他助剂、设备及管道材料防腐耐用、处理费用低等。（5）防结垢堵塞措施（防垢除垢工艺）：蒸发装置的加热器存在着不同程度的结垢问题，特别是在介质为氯化钙、硫酸钠、氯化钠、氢氧化钠等无机盐等蒸发浓缩、结晶装置的加热器中，由于料液中被溶解的物质析出，结垢问题非常突出，严重影响蒸发结晶装置正常运行。预防结垢措施一般包括以下几个方法：a晶种法：通过在浓盐废水中加入一定的硫酸钙或氯化钙作为晶种，利用与垢物相同的晶体表面对垢物的亲和力，降低废水中硫酸钙过饱和度，使废水中析出的硫酸钙分子优先附着在悬浮的晶种上，而不是沉积在蒸发管内壁上，达到了防垢的目的。b加阻垢剂法：通过添加阻垢剂，去螯合废水中的金属结垢离子，防止它们与碳酸根、硫酸根结合而结垢。c加酸法：加酸，调节废水PH≤5.0，除去碳酸或碳酸氢根，防止结碳酸钙垢。d净化预处理法：采用硬度和碱度去除工艺，去除浓盐废水中的钙、镁离子和硫酸根、碳酸根离子，防止产生碳酸钙和硫酸钙结垢。 e控制固液比法：外加热式强制循环蒸发器生产过程中，可通过控制浓盐废水中固液比量在一定的范围内，在轴流泵的作用下，含较多结晶体的废水具有一定的流速，对换热管内壁有较强的冲刷作用，使晶核无法在加热管内壁附着形成垢层。本项目通过控制固液比法和加阻垢剂法预防三效蒸发器结垢。**蒸发过程中应注意的安全操作问题：**①废液（表面处理废物、废酸、废碱）进入设备前先进行水试，在投料运转过程中绝对不允许断料。②各进、出、循环泵均为用水冷却的泵，必须在给水后方可开动，并应保证要求的水压。③严格执行操作规程，认真做好记录。④每次运行的时间应在30min以上。 ⑤认为运行正常的水试必须重复两次以上方可投料生产。⑥水试完毕后基本接近或达到设备运行参数的数据。 ⑦为防止蒸发加热管壁挂污垢，生产后应该用水清洗时打开蒸汽阀门。 ⑧因事故停电紧急停车时，要首先迅速的关闭工作蒸汽阀。本项目三效蒸发器的工艺参数见下表：**表3.3-2 本项目三效蒸发器工艺参数**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **蒸发形式** | **三效强制循环** |
| 1 | 进料量 | 3.0-5t/h（根据生产可调） |
| 2 | 出料量 | 0.21-0.35t/h |
| 3 | 蒸发水量 | 2.79-4.65t/h |
| 4 | 总加热面积 | 210m2 |
| 5 | 各效面积 | 70m2×3 |
| 6 | 各效蒸发温度（℃） | 一效90℃，二效75℃，三效60℃ |
| 7 | 各效蒸发器循环类型 | 一效部分强制循环带盐析腿，二三效全强制循环 |
| 8 | 冷凝器面积 | 95m2 |
| 9 | 预热器面积 | 10m2 |
| 10 | 装机功率 | 80kw |
| 11 | 冷却水水量 | 80m³/h |
| 12 | 蒸汽耗量 | 1.35t/h |

（1）三效蒸发器的蒸发冷凝水经换热冷却后进入冷凝水箱，冷凝水箱内安装有循环冷却塔，对蒸发冷凝水进行循环冷却；三效蒸发器蒸发冷凝水冷却过程为：一效蒸发室内经蒸发产生的二次蒸汽通入二效加热器壳程去加热，二次蒸汽释放热量后冷凝成水收集；二效蒸发室内经蒸发产生的二次蒸汽通入三效加热器壳程去加热，二次蒸汽释放热量后冷凝成水收集；三效蒸发室内经蒸发产生的二次蒸汽通入冷凝器冷凝成水收集。三股冷凝水经统一收集后排出。冷凝器采用循环冷却水进行冷却，冷凝水回收率达99%以上；（2）蒸发冷凝水经冷却后进入水解酸化池，在厌氧条件下，厌氧微生物利用废水中的有机物进行新陈代谢，将大分子有机物降解为小分子有机物，利于后续生物处理的进行，水解酸化池出水自流至好氧池；（3）废水进入好氧池后，废水中的有机污染物在好氧微生物的作用下，将有机污染物降解为二氧化碳、水，进一步降低有机污染物的浓度；（4）好氧池的混合液进入MBR膜分离区，利用膜分离技术对好氧池的泥水混合物进行泥水分离；分离后的清水经抽吸泵泵入中间水池D；混合液则经泵泵至好氧池及水解池内，补充流失的污泥量；剩余污泥通过排泥的方式排至污泥池进行后续处理；（5）中间水池D内的废水经增压泵提升，再经高压泵增压后，进入反渗透中进行浓缩，在高压力的作用下，利用半渗透膜原理，将盐分、有机物与水分子分离；淡水进入淡水桶，经回用系统回用至各个用水点，剩余的淡水则接管排放。浓水进入浓水池进行配药使用；（6）污泥池内的污泥经泵泵入板框压滤机进行压滤；压滤液自流流入调节池内进行循环处理，压滤后的泥饼经污泥烘干机烘干，经烘干后的泥饼含水率低于30%。污泥浓缩过程中产生恶臭物质（硫化氢、氨）G1-5，污泥烘干过程中产生粉尘、恶臭物质（硫化氢、氨）G1-6。**1#废液处置线[表面处理废液（HW17）、废酸（HW34）]预处理工艺流程**（1）储罐内的表面处理废物、废酸经泵提升至酸碱中和反应池1#，先投加石灰和片碱将pH调至8~9，并通入空气进行搅拌；并投加PAC和PAM进行混凝沉淀，进一步去除废水中的污染因子；废碱主要起中和废酸的作用。该过程产生酸雾（氟化物、HCl、硫酸雾）G1-3。（2）废液经中和反应后，形成泥水混合物，经泵泵至压滤机内进行压滤，分离废水和污泥，废水自流至滤液池进行后续处理，污泥运至污泥干化机旁进行污泥烘干；（3）滤液池内的废水经泵提升至混凝沉淀池1#，先投加石灰将pH调至10~11，然后依次投加PAC和PAM进行混凝沉淀，进一步去除废水中的污染因子。混凝沉淀池1#上清液自流进入过滤系统，污泥则泵入压滤机进行压滤。（4）混凝沉淀后的废水经泵提升至粗滤和精滤器内，进行过滤，去除废水中残余的悬浮物和颗粒物，粗滤和精滤器采用袋式过滤器，清洗过滤袋时产生的清洗废水排至滤液池进行循环处理；精滤产水排至中间水箱E1；（5）中间水箱E1内的废水经泵提升至双效蒸发器；（6）废水进入双效蒸发器后，利用蒸汽加热，将废水内的盐分浓缩至过饱和状态，蒸发浓液进入污泥浓缩池，和污泥一同经板框压滤机压滤后再烘干，混入污泥一同作为危废委外处置，压滤产生的滤液进入滤液池进行循环处理；双效蒸发器产生的二次蒸汽经冷凝器冷凝后暂存于冷凝水箱内，作为厂内冷却塔补充水。蒸发过程中工业废液中有少量单体化学物质会随着水蒸气一并蒸出，蒸出的水蒸气经冷凝后回到废液处置线，蒸发产生的少量废气（水蒸气、有机废气）G1-4由蒸发器上方的放空管排出，由风机收集至碱液喷淋塔+二级活性炭吸附装置进行处理，处理后尾气通过15m高排气筒高空排放。项目双效蒸发器采用真空负压蒸馏的方法进行浓缩分离，双效蒸发器工作流程示意图见图3.3-4。**图3.3-4 双效蒸发器工作流程示意图****双效蒸发浓缩分离工艺流程简述：**双效蒸发器比三效蒸发器少一级蒸发处理器，其工作原理、工艺特点及安全操作问题等与三效蒸发器基本相同，此处不再赘述，具体参见图3.3-3及其详细介绍。本项目双效蒸发器的工艺参数见下表：**表3.3-3 本项目双效蒸发器工艺参数**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序号** | **蒸发形式** | **双效强制循环** |
| 1 | 进料量 | 1-1.6t/h（根据生产可调） |
| 2 | 出料量 | 0.07-0.112t/h |
| 3 | 蒸发水量 | 0.93-1.48t/h |
| 4 | 总加热面积 | 70m2 |
| 5 | 各效面积 | 35m2×2 |
| 6 | 各效蒸发温度（℃） | 一效90℃，二效70℃ |
| 7 | 各效蒸发器循环类型 | 一效部分强制循环带盐析腿，二效全强制循环 |
| 8 | 冷凝器面积 | 40m2 |
| 9 | 预热器面积 | 5m2 |
| 10 | 装机功率 | 20kw |
| 11 | 冷却水水量 | 50m³/h |
| 12 | 蒸汽耗量 | 0.75t/h |

（7）三效蒸发器的蒸发冷凝水经换热冷却后进入冷凝水箱，冷凝水箱内安装有循环冷却塔，对蒸发冷凝水进行循环冷却；双效蒸发器蒸发冷凝水冷却过程为：一效蒸发室内经蒸发产生的二次蒸汽通入二效加热器壳程去加热，二次蒸汽释放热量后冷凝成水收集；二效蒸发室内经蒸发产生的二次蒸汽通入三效加热器壳程去加热，二次蒸汽释放热量后冷凝成水收集；两股冷凝水经统一收集后排出。冷凝器采用循环冷却水进行冷却，冷凝水回收率达99%以上；（8）蒸发冷凝水经冷却后经增压泵提升，再经高压泵增压后，进入反渗透中进行浓缩，在高压力的作用下，利用半渗透膜原理，将盐分、有机物与水分子分离；淡水进入淡水桶，经回用系统回用至各个用水点。浓水经浓水池收集后进入滤液池进行循环处理。项目三效蒸发器和双效蒸发器均采用蒸汽进行加热，蒸汽由区域供热公司（江苏加怡热电有限公司）提供。蒸汽冷凝水经收集后经污水管网接管至金坛第二污水处理厂集中处理。项目共设置1套污泥处置系统，含氮磷废液处置生产线和不含氮磷废液处置生产线共用1套污泥烘干机，经板框压滤机压滤后的泥饼再经污泥烘干机进行烘干，经烘干后的泥饼含水率低于30%。污泥浓缩过程中产生恶臭物质（硫化氢、氨）G1-5，污泥烘干过程中产生粉尘、恶臭物质（硫化氢、氨）G1-6。项目收集的废液（表面处理废物、废酸、废碱）经酸碱中和后均呈碱性，且经混凝沉淀后酸根粒子基本形成氢氧化物进入污泥中，故后续蒸发过程不会有酸雾产生。项目废液处置生产线主要污染物为酸碱中和过程中产生的酸雾（G1-1、G1-4）、三效蒸发器蒸发过程中产生的有机废气（G1-2）、双效蒸发器蒸发过程中产生的有机废气（G1-3）、污泥浓缩过程中产生的恶臭物质（硫化氢、氨）（G1-5），污泥烘干过程中产生的粉尘、恶臭物质（硫化氢、氨）（G1-6），水解酸化产生的恶臭物质（硫化氢、氨）以及酸性废液储罐呼吸废气；混凝沉淀等产生的污泥（S1-1）。2、废物处置设备、设施**表3.2-11 项目主要设备清单**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 类型 | 设备名称 | 型号参数 | 材质 | 数量 | 备注 |
| 1#废液处置生产线 | 含氮磷酸性废液（废酸、表面处理废物）中转罐 | 1.2m³/只 | PE | 1只 |  |
| 含氮磷废酸贮罐 | 50m³/只 | PE | 4只 |  |
| 含氮磷表面处理废物贮罐 | 50m³/只 | PE | 6只 |  |
| 酸碱中和反应池1# | 3×3×4m | 钢衬塑 | 1只 |  |
| 混凝沉淀池1# | 3×4×4m | 钢制内防腐 | 1只 |  |
| 粗滤+精滤器 | 处理能力5m³/h | 钢制 | 1套 |  |
| 双效蒸发器系统 | 1-1.6m³/h | SS2205 | 1套 |  |
| 中间水箱E1 | 30m³ | PE | 1只 |  |
| 冷凝水箱 | 20m³/只 | PE | 2只 |  |
| RO系统 | 处理水量50m³/天 | 碳钢+防腐 | 1套 |  |
| 污泥浓缩罐 | 20m³/只 | PE | 1只 |  |
| 加药罐系统 | / | PE | 1套 |  |
| 2#废液处置生产线 | 不含氮磷废液（废酸、表面处理废物）中转罐 | 1.2m³/只 | PE | 1只 |  |
| 碱性废液（废碱）中转罐 | 1.2m³/只 | PE | 1只 |  |
| 废碱贮罐 | 50m³/只 | PE | 3只 |  |
| 不含氮磷废酸贮罐 | 50m³/只 | PE | 9只 |  |
| 不含氮磷表面处理废物贮罐 | 50m³/只 | PE | 3只 |  |
| 酸碱中和反应池2# | 3×3×4m | 钢衬塑 | 1只 |  |
| 酸碱中和反应池3# | 3×3×4m | 钢衬塑 | 1只 |  |
| 混凝沉淀池2# | 3×4×4m | 钢制内防腐 | 1只 |  |
| 混凝沉淀池3# | 3×4×4m | 钢制内防腐 | 1只 |  |
| 中间水池A1# | 2.5×2.4×4m | 钢制内防腐 | 1只 |  |
| 中间水池A2# | 3.2×2.5×4m | 钢制内防腐 | 1只 |  |
| 中间水池A3# | 3.2×2.5×4m | 钢制内防腐 | 1只 |  |
| 气浮系统 | 处理能力6m³/h | 钢制 | 1套 |  |
| 中间水箱B | 3×2.4×4m | 钢制内防腐 | 1只 |  |
| 粗滤+精滤器 | 处理能力5m³/h | 钢制 | 1套 |  |
| 中间水箱C1、C2 | 20m³/只 | PE | 各1只 |  |
| 三效蒸发系统 | 3-5m³/h | SS2205 | 1套 |  |
| 冷凝水箱 | 20m³/只 | PE | 4只 |  |
| 生化系统 | 处理水量60m³/天 | 碳钢+防腐 | 1套 |  |
| 污泥浓缩罐 | 20m³/只 | PE | 1只 |  |
| 加药罐系统 | / | PE | 1套 |  |
| 污泥烘干系统 | 压滤机 | 200m2/40m2 | 碳钢 | 各1台 |  |
| 污泥泵 | 36kw/18kw | 碳钢 | 各1台 |  |
| 污泥烘干系统 | 70m2 | 钢制成套设备 | 2套 |  |
| 公辅设备 | 石灰上料机 | 非标定制 | 钢制 | 1套 |  |
| 空气压缩机 | 产气量6m³/分钟 | / | 1台 |  |
| 空气压缩机 | 产气量2m³/分钟 | / | 1台 |  |
| 储气罐 | 1m³/只 | / | 2只 |  |
| 提升泵 | / | 碳钢、四氟 | 1批 |  |
| 中间水箱 | / | PE/碳钢 | 若干 |  |
| 废铁油漆桶处置生产线 | 撕碎机 | SZJ-600/800 | 碳钢 | 1台 |  |
| 摩擦破碎机 | SX-600/700 | 碳钢 | 1台 |  |
| 抛丸机 | JF300型 | 碳钢 | 1台 |  |
| 磁选设备 | CB600-3000型 | 永磁体 | 1套 |  |
| 传送设备 | 定制 | 碳钢 | 4套 |  |
| 实验室设备 | 电子天平 | FA1004 | / | 1台 |  |
| 电导率仪 | DDS-307 | / | 1台 |  |
| PH计 | PHS-3C | / | 1台 |  |
| 多参数水质测定仪 | 5B-3BH | / | 3台 |  |
| 总氮测定仪 | LH-3BN | / | 1台 |  |
| 智能消解仪 | 5B-1F | / | 1台 |  |
| 多参数重金属测定仪 | CHMM-900 | / | 1台 |  |
| 水中硬度测定仪 | CHCM-210 | / | 1台 |  |
| 电热鼓风干燥箱 | XGQ-2000 | / | 4台 |  |
| 箱式电阻炉 | YTH-5-12 | / | 1台 |  |
| 循环水式多用真空泵 | SHZ-D(Ⅲ) | / | 4台 |  |
| F离子测定仪 | / | / | 1台 |  |
| Cl离子测定仪 | / | / | 1台 |  |
| 砷检测仪 | / | / | 1台 |  |
| 环保设备 | 水膜除尘装置/碱液喷淋塔+二级活性炭吸附装置+15m高排气筒1# | 风机风量10000~15000m3/h | / | 1套 |  |
| 布袋除尘器/碱液喷淋塔+二级活性炭吸附装置+15m高排气筒2# | 风机风量10000~15000m3/h | / | 1套 |  |

 |
| **污染防治措施及防治效果**1、污染物产生及排放情况（1）废气本项目有组织废气中氟化物排放量为0.086t/a、HCl排放量为0.161t/a、硫酸雾排放量为0.561t/a、NOx排放量为0.061t/a、非甲烷总烃排放量为0.239t/a、硫化氢排放量为0.041t/a、氨排放量为0.417t/a、颗粒物排放量为0.389t/a；无组织废气氟化物排放量为0.045t/a、HCl排放量为0.045t/a、硫酸雾排放量为0.180t/a、非甲烷总烃排放量为0.140t/a、硫化氢排放量为0.021t/a、氨排放量为0.219t/a、颗粒物排放量为0.280t/a。（2）废水本项目厂区排水系统采用清污分流、雨污分流体制。项目冷却水循环使用，不外排；含氮磷废水（含氮磷工艺废水和废气吸收废水、药剂配置用水、车间地面清洗废水）经中和沉淀+过滤+双效蒸发+RO系统进行处理，处理后蒸发冷凝水经收集后回用为循环冷却水、药剂配置用水、废气吸收用水和车间地面清洗用水，不外排；不含氮磷废水（不含氮磷工艺废水、药剂配置用水）经中和沉淀+气浮+过滤+三效蒸发+水解酸化+好氧+MBR+RO系统进行处理，处理后的清水部分回用为药剂配置用水，其余经东康路污水管网接管至金坛第二污水处理厂集中处理，尾水排入尧塘河。蒸汽冷凝水经收集后和生活污水一同经东康路污水管网接管至金坛第二污水处理厂集中处理，尾水排入尧塘河。项目实施后，废（污）水接管量为30431m3/a，COD排放量为3.030t/a，SS排放量为1.705t/a，石油类排放量为0.178t/a、氨氮排放量为0.028t/a，总磷排放量为0.003t/a、氟化物0.178t/a、氯化物排放量为5.937t/a、硫酸盐排放量为4.749t/a。（3）噪声在噪声防治上，选用高效低噪声的设备，高噪声设备尽量布置在室内或者不同时使用，合理布置厂区平面布局，利用隔声、减震、吸声、消声、绿化等措施可确保厂界噪声达标。（4）固废本项目固体废弃物根据固废性质分类处理；污泥、包装桶废渣、废钢珠及漆渣、布袋除尘器收尘、废活性炭、废包装桶、实验室废物经收集后委托有资质单位集中处理，生活垃圾经收集后由环卫部门统一清运，固废“零”排放。2、污染防治设施及工作原理 本项目营运后产生的固废主要包括危险固废以及生活垃圾。危险固废：污泥、包装桶废渣、废钢珠及漆渣、布袋除尘器收尘、废活性炭、废包装桶、实验室废物经收集后委托有资质单位集中处理。生活垃圾经收集后由环卫部门统一清运。（1）固体废弃物产生情况**表3.4-6 本项目营运期固体废弃物产生情况汇总表（按环评变动分析）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **固废****名称** | **属性** | **产生工序** | **形态** | **主要成分** | **危险特性鉴别方法** | **危险****特性** | **废物类别** | **废物代码** | **产生量(t/a)** |
| 1 | 污泥 | 危险废物 | 废液处置 | 固态 | 无机盐类 | / | T,I | HW17 | 336-064-17 | 4100 |
| 2 | 包装桶废渣 | 危险废物 | 磁选分离 | 固态 | 漆渣 | 《国家危废名录》 | T | HW12 | 900-256-12 | 450 |
| 3 | 废钢珠及漆渣 | 危险废物 | 抛丸 | 固态 | 钢、漆渣 | T | HW12 | 900-256-12 | 2.8 |
| 4 | 布袋除尘器收尘 | 危险废物 | 粉尘处理 | 固态 | 漆渣 | T | HW12 | 900-256-12 | 2.5 |
| 5 | 废活性炭 | 危险废物 | 有机废气处理 | 固态 | 吸附有机废气的废过滤介质 | T/In | HW49 | 900-039-49 | 12 |
| 6 | 废包装桶 | 危险废物 | / | 固态 | 沾有废液的包装桶 | T/In | HW49 | 900-041-49 | 20只 |
| 7 | 实验室废物 | 危险废物 | 检测 | 固态 | 沾有废液的实验室用品 | T/C/I/R | HW49 | 900-047-49 | 0.1 |
| 8 | 生活垃圾 | / | 员工日常生活 | 半固 | / | / | / | / | / | 5.4 |

（2）项目危险废物汇总**表3.4-7 项目危险废物汇总表（按环评变动分析）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **危险废物名称** | **危险废物代码** | **实际量（t/a）** | **产生工序及装置** | **形态** | **有害成分** | **产废周期** | **危险****特性** | **污染防治措施\*** |
| 1 | 污泥 | HW17336-064-17 | 4100 | 废液处置 | 固态 | 无机盐类 | 每天 | T,I | 袋装（含内衬包装袋）后存放在危废库房中，定期委托有资质单位处理 |
| 2 | 包装桶废渣 | HW12900-256-12 | 450 | 磁选分离 | 固态 | 漆渣 | 每天 | T |
| 3 | 废钢珠及漆渣 | HW12900-256-12 | 2.8 | 抛丸 | 固态 | 漆渣 | 每天 | T |
| 4 | 布袋除尘器收尘 | HW12900-256-12 | 2.5 | 粉尘处理 | 固态 | 漆渣 | 每天 | T |
| 5 | 废活性炭 | HW49900-039-49 | 12 | 有机废气处理 | 固态 | 有机废物 | 每半个月 | T/In |
| 6 | 废包装桶 | HW49900-041-49 | 20只 | / | 固态 | 有害物质 | 每半个月 | T/In |
| 7 | 实验室废物 | HW49900-047-49 | 0.1 | 检测 | 固态 | 化学试剂 | 每天 | T/C/I/R | 桶装后存放在危废库房中，定期委托有资质单位处理 |

（3）危险废物贮存场所（设施）

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **贮存场所（设施）名称** | **危险废物名称** | **危险废物类别** | **危险废物代码** | **位置** | **面积/容积** | **贮存方式** | **贮存****能力** | **贮存****周期** |
| 1 | 贮罐区 | 废酸、废碱、表面处理废物 | HW34HW35HW17 | / | 车间内 | 583m2 | 贮罐 | 1250m³ | 半个月 |
| 2 | 废油漆桶原料仓库 | 废油漆桶 | HW49 | 900-041-49 | 车间内 | 170m2 | 袋装（含内衬包装袋） | 125吨 | 半个月 |
| 3 | 次生危废库房 | 污泥 | HW17 | 336-064-17 | 车间内 | 288m2 | 袋装（含内衬包装袋） | 150吨 | 两周 |
| 包装桶废渣 | HW12 | 900-256-12 | 袋装（含内衬包装袋） | 15吨 | 半个月 |
| 废钢珠及漆渣 | HW12 | 900-256-12 | 袋装（含内衬包装袋） | 1.5吨 | 6个月 |
| 布袋除尘器收尘 | HW12 | 900-256-12 | 袋装（含内衬包装袋） | 2.2吨 | 半个月 |
| 废活性炭 | HW49 | 900-039-49 | 袋装（含内衬包装袋） | 5.6吨 | 3个月 |
| 废包装桶 | HW49 | 900-041-49 | 加盖密封 | 10只 | 6个月 |
| 实验室废物 | HW49 | 900-047-49 | 桶装加盖密封 | 0.1吨 | 一年 |

**表3.4-8 危险废物贮存场所（设施）基本情况表**3、污染防治效果（监测数据）  本公司与常州佳蓝环境检测有限公司签订了厂区监测服务合同，每年按照环评规定的监测频次对厂区废气、废水和噪声进行监测，如发生不良情况，及时采取措施加以防范和处理，防止污染事故的发生。 |
| **预防和处理污染事故和其它突发性事件的方案和资金保障计划**1. 废物分析的主要仪器、设备及分析项目

  **实验室主要设备表**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备名称** | **规格型号** | **数量（台）** | **测量项目** |
| 1 | 电子天平 | FA1004 | 1 | 称量 |
| 2 | 电导率仪 | DDS-307 | 1 | 水中电导率 |
| 3 | PH计 | PHS-3C | 1 | 液体酸碱度 |
| 4 | 多参数水质测定仪 | 5B-3BH | 1 | COD、氨氮、总磷等 |
| 5 | 总氮测定仪 | LH-3BN | 1 | 总氮 |
| 6 | 智能消解仪 | 5B-1F | 1 | 试剂加热 |
| 7 | 多参数重金属测定仪 | CHMM-900 | 1 | 汞、铁、镉、铅、锰、铬、镍、锌等。 |
| 8 | 水中硬度测定仪 | CHCM-210 | 1 | 水质硬度 |
| 9 | 电热鼓风干燥箱 | XGQ-2000 | 1 | 试剂及玻璃仪器的加热、干燥 |
| 10 | 箱式电阻炉 | YTH-5-12 | 1 | 测定铁片残留 |
| 11 | 循环水式多用真空泵 | SHZ-D(Ⅲ) | 1 | 抽真空，过滤 |
| 12 | F离子测定仪 | / | 1 | 测F离子浓度 |
| 13 | Cl离子测定仪 | / | 1 | 测Cl离子浓度 |
| 14 | 砷检测仪 | / | 1 | 砷的检测 |

1. 安全、保卫措施

 **安全保卫制度**为进一步加强公司的安全管理，努力做好防事故、保安全工作，确保公司各项工作的正常运行，特制定公司安全保卫制度如下：2.1、坚持门卫值班制度。门卫实行24小时值班制，做到坚守岗位、履行职责、热情服务、确保安全。对来往的陌生人员要主动查询，有效的制止与无关的人员上楼。全体员工必须增强安全意识，提高警惕，发现可疑人员要主动盘问，发现可疑情况要及时向办公室管理部门报告。2.2、做好内部防范工作。各科室应在每天下班前整理好本办公室内务，关好门窗、电灯、空调和办公自动化设备，要妥善保管重要文件和印鉴，妥善保管好贵重物品。严格遵守现金管理制度，严禁现金留放在办公室。非工作人员不准配制办公室钥匙，调离人员应及时将钥匙交回科室负责人处。双休日、节假日、工作日下班后，本公司工作人员和外来人员因公务需进入办公楼的，实行登记制度。其他人员无特殊情况谢绝入内。2.3、严格公司大院的车辆管理。上班时间机动车辆、自行车等进入大院，应按规定有序停放，严格控制外单位车辆乱停乱放。2.4、加强重点部位的安全管理、财务科、档案室进一步明确重点部位的安全管理责任，各科室要监督内部安全工作制度的执行，对安全事务进行日常检查，对安全漏洞落实整改，切实增强防火意识，注意安全用电，用气。2.5、全面落实安全责任。各科室负责人是本科室安全防范工作的主要责任人，每位员工对安全防范工作都负有直接责任。因防范不为而发生安全事故要追究直接人和责任人的安全责任，且直接影响本年度科室目标考评。经常对全体员工进行安全教育，对新员工要认真进行安全培训，执行“先培训，后上岗”的规定。2.6、双休日、节假日严格执行值班制度。带班领导和值班人员做好记录，落实日常安全措施和负责对意外事故的及时报告或处理。值班时间不准擅离职守，因玩忽职守，造成重大损失的，要严肃查处。对损失现金的，由负责人个人全额赔偿。值班期间必须保证值班电话和手机通讯畅通。2.7、加强内部安全的硬件设施建设。完善单位的围墙、铁门等外部设施；对重要办公室、档案资料室、贵重设备和电器存放室、材料库房完善防盗门窗、报警器材的设置；完善现金、财务票据、机密绝密文件、卷宗资料的保险设施；配备消防灭火器；及时检修、更换损坏或陈旧的用电线路、开关及照明灯具。2.8、加强与街办、综治办在治安安全工作上的协作，加强与公安派出所的工作联系，及时通报有关情况，严格执行案件和治安灾害事故的报告制度，协助公安机关查处与本公司有关的案件和治安灾害事故。2.9、本规定由公司行政部门负责解释。2.10、本规定自发文之日实行，以前制定的有关规章制度与本规定由抵触的以本规定为准。1. 内部检查监督管理措施

制定并汇编包括转移联单管理，经营记录簿管理，危险废物管理计划等一系列危险废物管理制度并形成汇编。由综合管理部督促制度的落实，生产运营中心负责处置，市场部负责收集转移。 1. 人员培训及持证上岗情况

从提高员工的保护意识和操作技能出发，每年编制培训计划并予以落实实施；积极参加上级主管部门组织的相关培训。所有操作员工必须通过培训、考核合格后才能持证上岗作业。1. 意外突发事故应急措施

参照已由常州市金坛生态环境局备案过的《常州鑫禾环境技术有限公司突发环境事件应急预案》。1. 环境监测措施

 本公司与常州佳蓝环境检测有限公司签订了厂区监测服务合同，每年按照环评规定的监测频次对厂区废气、废水和噪声进行监测，确保污染物排放达标。1. 发生意外突发事件，消除污染的资金保障措施

本公司设立了突发事故保障基金，作为发生意外突发事件消除污染的专项资金，为消除污染所需费用提供资金保障。并在中国平安财产保险股份有限公司投保环境污染责任险。 |
| **周边环境简述及地理位置图** 常州鑫禾环境技术有限公司位于江苏省金坛经济开发区盐化工区环保新材料产业园内，西侧为空地，南侧为江苏冠龙新材料科技有限公司生产区，北侧为江苏智文华新岩棉有限公司、金为环保科技（常州）有限公司。南侧为东康路，最近敏感点为东南侧426m东村。微信图片_20180702151331 |
| **厂区布局说明及平面布置图**常州鑫禾环境技术有限公司位于江苏省金坛经济开发区环保新材料产业园，本项目建成后厂区构筑物情况见表。

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **占地面积(m2)** | **建筑面积(m2)** | **层数** | **高度****（m）** | **备注** |
| 1 | 表面处理废液、废酸、废碱贮罐区 | 583 | / | / | / | / |
| 2 | 废油漆桶原料仓库 | 170 | 170 | 1 | 5.2 | 车间内 |
| 3 | 废酸、废碱、表面处理废液处置区 | 566 | / | / | / | / |
| 4 | 污泥压滤区 | 125 | / | / | / | / |
| 5 | 蒸发器区 | 225 | / | / | / | / |
| 6 | 污泥烘干区 | 105 | / | / | / | / |
| 7 | 生化系统区 | 175 | / | / | / | 车间外西南侧 |
| 8 | 废油漆桶处置区 | 412 | 230 | 1 | 5.2 | 车间内 |
| 9 | 危废仓库 | 288 | 288 | 1 | 6 | 车间内 |
| 10 | 化验室 | 33 | 33 | 1 | 4.5 | 车间内 |
| 11 | 车间办公区 | 87 | 87 | 1 | 4.5 | 车间内 |

**本项目主要构筑物一览表** |
| 考核综合意见：  年 月 日 |
| 省环境保护厅审批意见： （章） 年 月 日 |