**江苏省危险废物经营许可证申请书**

申请单位名称 常州市嘉润环保有限公司 （章）

申请经营废物的类别 废矿物油（HW08） ，油/水、烃/水混合物或废乳化液（HW09），清洗/喷涂废液（HW12），表面处理废物（HW17），废有机溶剂（HW06）综合利用项目

经营方式 预处理 ；处置、利用

申请数量(吨/年) 处置利用废矿物油（HW08）8000吨/年；处置油/水、烃/水混合物或废乳化液（HW09）14500吨/年、清洗/喷涂废液（HW12）7300吨/年、表面处理废物（HW17）10000吨/年、废有机溶剂（HW06）7300吨/年 。

填报日期 2024年09月06日

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 | | | 常州市嘉润环保有限公司 | | | | 经济性质 | | 有限责任公司 | | |
| 注册地址 | | | 江苏省常州市武进区礼嘉镇秦巷村委漕桥268号 | | | | 企业代码 | | 91320412MADB77CE98 | | |
| 经营场所地址 | | | 江苏省常州市武进区礼嘉镇秦巷村委漕桥268号 | | | | 固定资产总值 | | 2000万 | | |
| 注册资金 | | | 1000万 | | | | 法人代表 | | 詹芒保 | | |
| 成立时间 | | | 2024年01月25日 | | | | 单位总人数 | | 100 | | |
| 占地面积 | | | 11957.1平米 | | | | 建筑面积 | | 7359.9平米 | | |
| 电 话 | | | 0519-89618232 | | | | 传 真 | | 0519-89617981 | | |
| 电子邮箱 | | | czjc12345@163.com | | | | 邮政编码 | | 213172 | | |
| 联系人 | | | 贾静 | | | | 联系人电话/手机 | | 13813511181 | | |
| 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 | | |
| 废矿物油 | | HW08 | 基础油（矿物油，主要以链烷烃、环烷烃、芳烃等为主）、酚类（4,4-亚甲基二（2,6-二叔丁基苯酚）、L107、RHY510等）及含硫类（硫醚、噻吩等）抗氧化剂、金属屑、油泥等 | | | T、I | | | 8000 | | | 处置利用 | | |
| 油/水、烃/水混合物或废乳化液 | | HW09 | 基础油（机油、蓖麻油、菜籽油、豆油等）、乳化剂（阴离子表面活性剂、非离子表面活性剂、两性表面活性剂）、添加剂、水、杂质等 | | | T | | | 14500 | | | 处置 | | |
| 清洗/喷涂废液 | | HW12 | 有机溶剂（溶剂汽油、二甲苯、乙酸乙酯、乙酸丁酯、正丁醇等）、添加剂（磺化油、多价羧酸、硅酸盐、天然油脂、甘油、改性膨润土、聚乙烯蜡等）、漆渣（醇酸树脂、丙烯酸树脂、环氧树脂、颜填料等）、水等 | | | T、I | | | 7300 | | | 处置 | | |
| 表面处理废物 | | HW17 | 基础油（烷烃、环烷烃、芳烃、环烷基芳烃以及含氧、含硫有机化合物和胶质、沥青质等非烃类化合物）、表面处理剂（溶剂汽油、煤油或轻柴油、三氯乙烯和四氯化碳、氢氧化钠、碳酸钠、硅酸钠、石油磺酸钡、石油磺酸钠、二壬基萘磺酸钡、磺化油或非离子表面活性剂）、硫酸、盐酸、氢氧化钠、碳酸钠、碳酸氢钠、硅酸钠、水、杂质等 | | | T/C | | | 10000 | | | 处置 | | |
| 废有机溶剂 | | HW06 | 四氟丙酮、乙二醇、煤油、丙酮、柴油、异丙醇、乙醇、二氯甲烷等各类有机溶剂、水、杂质 | | | T/I | | | 7300 | | | 处置 | | |
| 补充说明 | **因嘉润水处理内部业务调整，拟将危废经营项目相关手续、许可资质、配套生产设备划入嘉润环保。嘉润环保是嘉润水处理于2024年1月25日设立的全资子公司。嘉润水处理现有危废经营许可能力和本次划入情况、嘉润环保本次新增危废经营能力详见下表。** | | | | | | | | | | | | | | |
| **常州市嘉润水处理有限公司现有危废经营许可能力和本次变化情况一览表** | | | | | | | | | | | | | | |
| 危险废物类别 | | 危险废物代码 | | | | | 现有许可能力（t/a） | | | 淘汰、缩减情况（t/a） | | | 划入嘉润环保公司能力（t/a） | |
| 废有机溶剂水洗液（HW06） | | 900-401-06、900-402-06、900-404-06 | | | | | 7300 | | | / | | | 7300 | |
| 废矿物油（HW08） | | 251-001-08、900-200-08、900-201-08、900-203-08、900-204-08、900-209-08、900-210-08、900-214-08、900-216-08、900-217-08、900-218-08、900-219-08、900-220-08、900-249-08 | | | | | 3300 | | | / | | | 3300 | |
| 油/水、烃/水混合物或废乳化液（HW09） | | 900-005-09、900-006-09、900-007-09 | | | | | 14500 | | | -4500 | | | 10000 | |
| 清洗/喷涂废液（HW12） | | 264-013-12、900-250-12、900-251-12、900-252-12、900-253-12、900-254-12 | | | | | 14500 | | | -7200 | | | 7300 | |
| 树脂生产废液（HW13） | | 265-102-13、265-103-13 | | | | | 7300 | | | -7300 | | | 0 | |
| 表面处理含油废液（HW17） | | 36-064-17、336-066-17 | | | | | 5000 | | | / | | | 5000 | |
| 200L以下废油漆桶（HW49） | | 900-041-49 | | | | | 1500 | | | -1500 | | | 0 | |
| **常州市嘉润环保有限公司本次新增能力** | | | | | | | | | | | | | | |
| 产品或处置废物名称 | | 危险废物代码 | | | | | | | 环评批复能力（t/a） | | | | | |
| 废矿物油（HW08） | | 251-001-08、398-001-08、291-001-08、900-199-08、900-200-08、900-201-08、900-203-08、900-204-08、900-209-08、900-210-08、900-214-08、900-216-08、900-217-08、900-218-08、900-219-08、900-220-08、900-249-08 | | | | | | | 4700 | | | | | |
| 油/水、烃/水混合物或废乳化液（HW09） | | 900-005-09、900-006-09、900-007-09 | | | | | | | 4500 | | | | | |
| 表面处理废液（HW17） | | 336-052-17、336-054-17、336-055-17、336-058-17、336-060-17、336-062-17、336-063-17、336-064-17、336-066-17、336-069-17、336-100-17、336-101-17 | | | | | | | 5000 | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |
| 主  要  经  营  设  施  及  设  备 | 设备名称 | | 规格型号 | | 设计能力  (吨/年) | 数量 | | | 生产厂家/产地 | | | 投运日期 | | | 使用场所/用途 |
| 低浓度油/水、烃/水混合物及废乳化液贮存罐 | | D×H= 7.5×8.0 m，288m3  碳钢环氧煤沥青防腐 | | 10000 | 2座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 油/水、烃/水混合物或废乳化液处理设备（HW09） |
| 低浓度油/水、烃/水混合物及废乳化液除油罐 | | D×H=2×8.4 m，25m3  碳钢环氧煤沥青防腐 | | 10000 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 油/水、烃/水混合物或废乳化液处理设备（HW09） |
| 低浓度油/水、烃/水混合物及废乳化液调节池 | | L×B×H=6×4×6 m，碳钢FRP防腐 | | 10000 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 油/水、烃/水混合物或废乳化液处理设备（HW09） |
| 低浓度油/水、烃/水混合物及废乳化液低浓度气浮池 | | L×B×H=5×3×2 m，碳钢FRP防腐 | | 10000 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 油/水、烃/水混合物或废乳化液处理设备（HW09） |
| 低浓度油/水、烃/水混合物及废乳化液混凝沉淀池 | | L×B×H=5×3×2 m，碳钢FRP防腐 | | 10000 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 油/水、烃/水混合物或废乳化液处理设备（HW09） |
| 清洗/喷涂废液贮存罐 | | D×H= 7.5×8.0 m，288m3  碳钢环氧煤沥青防腐 | | 10000 | 2座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 减少HW12类危废处置能力，腾出一个储罐用于本项目HW17（其他类）废液储罐 |
| 清洗/喷涂废液除油罐 | | D×H=2×8.4 m，25m3  碳钢环氧煤沥青防腐 | | 10000 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 清洗/喷涂废液处理设备（HW12） |
| 清洗/喷涂废液调节池 | | L×B×H=6×4×6 m，碳钢FRP防腐 | | 10000 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 清洗/喷涂废液处理设备（HW12） |
| 清洗/喷涂废液气浮池 | | L×B×H=5×3×2 m，碳钢FRP防腐 | | 10000 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 清洗/喷涂废液处理设备（HW12） |
| 清洗/喷涂废液混凝沉淀池 | | L×B×H=5×3×2 m，碳钢FRP防腐 | | 10000 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 清洗/喷涂废液处理设备（HW12） |
| 有机溶剂贮存罐 | | D×H= 7.5×8.0 m，碳钢环氧煤沥青防腐 | | 7300 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 清洗/喷涂废液、废有机溶剂处理设备（HW12、HW06） |
| 高浓度油/水、烃/水混合物或废乳化液及有机溶剂沉淀池 | | L×B×H= 3×2×3 m，碳钢FRP防腐 | | 7300 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 清洗/喷涂废液、废有机溶剂处理设备（HW12、HW06） |
| 高浓度油/水、烃/水混合物或废乳化液及有机溶剂双效蒸发系统（含中温蒸发系统） | | 蒸发器尺寸：DN1200×3500×6000mm，共2个，S316L材质，另含预热器1个、冷凝器2个、冷凝水罐1个、低沸点回收罐1个、脱气罐1个、热水罐1个，真空机组1个 | | 7300 | 1套 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 清洗/喷涂废液、废有机溶剂处理设备（HW12、HW06） |
| 高浓度油/水、烃/水混合物或废乳化液贮存池 | | L×B×H= 3×2×3 m，碳钢FRP防腐 | | 5000 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 油/水、烃/水混合物或废乳化液及表面处理废物处理设备（HW09、HW17） |
| 表面处理废物贮存罐 | | D×H= 7.5×8.0 m，288m3，碳钢环氧煤沥青防腐 | | 5000 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 油/水、烃/水混合物或废乳化液及表面处理废物处理设备（HW09、HW17） |
| 表面处理废物沉淀池 | | L×B×H= 3×2×3 m，碳钢FRP防腐 | | 5000 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 油/水、烃/水混合物或废乳化液及表面处理废物处理设备（HW09、HW17） |
|  | 表面处理废物双效蒸发系统（含中温蒸发系统） | | 蒸发器尺寸：DN1000×3000×6000mm，共2个，S316L材质，另含预热器1个、冷凝器2个、冷凝水罐1个、低沸点回收罐1个、脱气罐1个、热水罐1个，真空机组1个 | | 5000 | 1套 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 油/水、烃/水混合物或废乳化液及表面处理废物处理设备（HW09、HW17） |
|  | 废矿物油提升池 | | 60m3 | | 3300 | 2个 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 废矿物油处理设备（HW08） |
| 油品储罐 | | 非标件，15m3 | | 3300 | 4座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 废矿物油处理设备（HW08） |
| 沉淀罐 | | 非标件，10m3 | | 3300 | 2座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 废矿物油处理设备（HW08） |
| 风机 | | / | | 3300 | 1台 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 废矿物油处理设备（HW08） |
| 油泵 | | / | | 3300 | 5台 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 废矿物油处理设备（HW08） |
| 三级水喷淋+除雾器+二级活性炭吸附 | | 20000m3/h | | 3300 | 1套 | | | 现有划入 | | | 2022.4 | | | 废气处理设施 |
|  | 中间水池 | 提升泵 | SUS304，N2UHB-ZK-12-15，Q=12m³/h，H=15m | | 5000 | 现有划入 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 潜水搅拌机 | N=1.5KW，SUS304 | | 48600 | 2台 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 综合调节池 | 池体 | L×B×H=12×4×6 m | | 48600 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 提升泵 | 50UHB-ZK-25-18，Q=25m³/h，H=18m，N=4kW | | 48600 | 2只 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 潜水搅拌机 | N=2.2KW，SUS304 | | 48600 | 2台 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 电磁流量计 | DN40 | | 48600 | 1个 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 水解酸化池 | 池体 | L×B×H=12×4×6 m | | 48600 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 潜水搅拌机 | N=2.2KW，SUS304 | | 48600 | 2台 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 一沉池 | 池体 | L×B×H=5×4×6m | | 48600 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 污泥泵回流泵 | GW50-20-15-1.5，Q=20m³/h，H=15m，N=1.5kW | | 48600 | 2只 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 中心筒 | / | | 48600 | 1个 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 高效好氧池 | 池体 | L×B×H=12×8×6 m | | 48600 | 2座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 高效生物填料 | / | | 48600 | 144m3 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 罗茨风机 | BR100-1350，Q=6.39m³/min，P=0.6kgf/cm2 | | 48600 | 2台 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 膜片式曝气器 | / | | 48600 | 300只 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
|  | 二沉池 | 池体 | L×B×H=5×4×4m | | 48600 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 污泥泵回流泵 | GW50-20-15-1.5，Q=20m³/h，H=15m，N=1.5kW | | 48600 | 2只 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 中心筒 | / | | 48600 | 1个 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 污泥浓缩池 1 | 池体 | L×B×H=4×3×6m | | 48600 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 排泥螺杆泵 | G30-1，Q=5m³/h，H=60m，N=2.2kW | | 48600 | 2只 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 板框压滤机 | XY30/630-30U，N=2.2kw | | 48600 | 1台 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 污泥浓缩池 2 | 池体 | L×B×H=4×3×6m | | 48600 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 排泥螺杆泵 | G30-1，Q=5m³/h，H=60m，N=2.2kW | | 48600 | 2只 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 板框压滤机 | XY30/630-40U，N=2.2kw | | 48600 | 1台 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 深度氧化池 | 池体 | L×B×H=4×3×4m | | 48600 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 二氧化氯发生器 | 0.5kg | | 48600 | 1台 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 循环泵 | GW65-37-13-3，Q=37m³/h，H=13m | | 48600 | 1只 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 布水系统 | / | | 48600 | 1套 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 管道混合器 | DN65 | | 48600 | 1个 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 排放池及中水回用设施 | 池体 | L×B×H=4×4×4m | | 48600 | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 排放泵 | GW65-25-15-2.2，Q=25m³/h，H=15m，N=2.2kw | | 48600 | 2只 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 活性炭过滤器 | D×H=0.8×2m | | 48600 | 1个 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 石英砂过滤器 | D×H=0.8×2m | | 48600 | 1个 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 自动反冲洗阀门 | / | | 48600 | 2个 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
| 中水回用提升泵 | GW25-8-22-1.1，Q=8m³/h，H=22m，N=1.1Kw | | 48600 | 2只 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 1#污水处理设施 |
|  | 备用罐 | | D×H= 7.0×8.0 m，碳钢乙烯基防腐 | |  | 1座 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 原废碱储存罐改造 |
| 三级水喷淋+除雾器+活性炭吸附 | | / | |  | 3套 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 废气处理设施 |
| 蒸汽锅炉 | | 6t/h | | 15000 | 1个 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 辅助设备 |
| 冷水机组 | | 非标件，10m3 | |  | 1套 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 辅助设备 |
| 制冷机组 | | / | |  | 3套 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 辅助设备 |
| 冷却塔 | | 200t/h | |  | 1套 | | | 现有划入 | | | 2017.9 | | | 辅助设备 |
|  | HW08 废液预处理系统 | 废油贮存池 | 125m3 | | 4700 | 2个 | | | 新建 | | |  | | | HW08 废液 预处理设备 |
| 沉降罐 | 10m3 | | 4700 | 2个 | | | 新建 | | |  | | | HW08 废液 预处理设备 |
| 次生废油储罐 | 15m3 | | 4700 | 2个 | | | 新建 | | |  | | | HW08 废液 预处理设备 |
| HW09 废液预处理系统 | 废乳化液储罐 | 288m3 | | 4500 | 1个 | | | 现有划入 | | |  | | | HW09 废液 预处理设备 |
| 1#序批式反应系统 | 1 个反应槽 30m3，1 个中间槽 30m3 ，1 个压滤机 | | 4500 | 1套 | | | 新建 | | |  | | | HW09 废液 预处理设备 |
| 双效蒸发系统 | 2t/h | | 4500 | 1套 | | | 现有划入 | | |  | | | HW09 废液 预处理设备 |
| HW17废液预处理系统 | 其他表面处理废液储罐 | 288m3 | | 5000 | 1个 | | | 现有划入 | | |  | | | HW17 废液 预处理设备 |
| 含铬表面处理废液储罐 | 70m3 | | 5000 | 1个 | | | 新建 | | |  | | | HW17 废液 预处理设备 |
| 含镍表面处理废液储罐 | 70m3 | | 5000 | 1个 | | | 新建 | | |  | | | HW17 废液 预处理设备 |
| 2#序批式反应系统 | 1 个反应槽 30m3，1 个中间槽 54m3 ，1 个压滤机 | | 5000 | 1套 | | | 新建 | | |  | | | HW17 废液 预处理设备 |
| 3#序批式反应系统 | 1 个反应槽 30m3，1 个中间槽 54m3 ，1 个压滤机 | | 5000 | 1套 | | | 新建 | | |  | | | HW17 废液 预处理设备 |
| 4#序批式反应系统 | 1 个反应槽 30m3，1 个中间槽 54m3 ，1 个压滤机 | | 5000 | 1套 | | | 新建 | | |  | | | HW17 废液 预处理设备 |
| 三效蒸发系统 | 2t/h | | 5000 | 1套 | | | 现有划入 | | |  | | | HW17 废液 预处理设备 |
| 废水处理 | 2#污水站 | 包括生化处理系统和深度膜处理系统 | | 5000 | 1套 | | | 新建 | | |  | | | 2#废水处理设备 |
| 废气处理 | 废气处理设施 | 25000m3/h ，两级碱喷淋+ 除雾+两级活性炭吸附，15m 排气筒（p6） | |  | 1套 | | | 新建 | | |  | | | 废气处理设备 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 废物的包装、收集   1. 废物包装形式 2. 废液采用1吨塑料桶包装，装桶后用危险废物运输卡车运输； 3. 废液直接用槽罐车运输； 4. 废矿物油采用200L铁桶包装，装桶后用危险废物运输卡车运输； 5. 次生废渣采用吨袋包装后用危险废物运输卡车运输。 6. 包装容器数量   塑料吨桶/1吨：400只  铁桶/200L：200只  木托/1平方：100个  吨袋/1吨：100只   1. 废物收集工具、设施  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **工程名称** | | **建设内容** | **本项目建成后** | **备注** | | 储运工程 | 危险废物储运工程  （液体） | 废矿物油贮存池 | 2座，各60m3 | 位于车间二内东侧，废矿物油最大储量为100m3；周转次数为85次；最大一次周转量60m3 | | 新废矿物油贮存池 | 2座，各125m3 | 位于车间二内东侧，废矿物油最大储量为200m3；周转次数为85次；最大一次周转量120m3 | | 油/水、烃/水混合物及废乳化液贮存罐 | 3座，各288m3  碳钢环氧煤沥青防腐 | 位于车间一内东南侧储罐区，最大储量810m3；周转次数为115；最大一次周转量175m3 | | 清洗/喷涂废液贮存罐 | 1座，288m3  碳钢环氧煤沥青防腐 | 位于车间一内东南侧储罐区，最大储量270m3；周转次数为125；最大一次周转量130m3 | | 含油表面处理废液贮存罐 | 1座，288m3  碳钢环氧煤沥青防腐 | 位于车间一内东南侧储罐区，最大储量270m3；周转次数为72；最大一次周转量70 m3 | | 其他表面处理废液贮存罐 | 1座，288m3  碳钢环氧煤沥青防腐 | 位于车间一内东南侧储罐区，最大储量270m3；周转次数为72；最大一次周转量70 m3 | | 含铬表面处理废液贮存罐 | 1座，70m3 | 位于车间一内东南侧储罐区，已设置围堰及排水沟槽 | | 含镍表面处理废液贮存罐 | 1座，70m3 | 位于车间一内东南侧储罐区，已设置围堰及排水沟槽 | | 废有机溶剂贮存罐 | 1座，288m3  碳钢环氧煤沥青防腐 | 位于车间一内东南侧储罐区，最大储量270m3；周转次数为72；最大一次周转量70m3 | | 备用存罐 | 1座，288m3  碳钢煤沥青防腐 | 备用应急罐 | | 氢氧化钠储罐 | 2座，各20m3 | 位于车间一外西侧，最大储量35m3；采用固体片碱自行配置 | | 次生危废储运工程 | 废油贮存罐 | 4座，15m3 | 位于车间二内北侧，最大储量为45m3；周转次数为130；最大一次周转量50m3 | | 新废油贮存罐 | 2座，15m3 | 位于车间二内北侧，最大储量为25m3；周转次数为130；最大一次周转量20m3 | | 低沸点有机溶剂储罐 | 1座，60m3 | 位于车间一内东北侧，最大储量为50m3；周转次数为40次；最大一次周转量25m3 | | 有机浓缩废液储罐 | 1座，150m3 | 位于车间一内东北侧，最大储量为130m3；周转次数为70次；最大一次周转量60m3 | | 油类杂质、废活性炭、废油桶、废包装桶、含油污泥和废渣、其他污泥和废渣、废水处理污泥、废滤膜、废包装物暂存区 | 1间，38m2  1间，41m2  1间，80m2  1间，84m2  1间，40m2 | 位于车间二东侧中部，油类杂质、废活性炭、废油桶、废包装桶最大储量为80t；周转次数为100次；最大一次周转量15t | | 废渣及废液处理残渣  暂存区 | | 一般固废储运工程 | 废活性炭（砂滤般废包装袋产生）、污水处理污泥、一般废包装袋暂存区 | 1间，40m2 | 位于车间二中部 | |
| 废物的运输   1. 废物运输方式   汽车，公路运输  2、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）  与常州市武进邦德运输有限公司签有运输协议，  挂靠租用危险废物车辆3辆；  经营资质为：道路普通货物运输，货物专用运输（集装箱），货物专用运输（冷藏保鲜），货物专用运输（罐式），经营性道路危险货物运输（2类1项，2类2项，2类3项，3类，4类1项，4类2项，4类3项，5类1项，5类2项，6类1项，8类，9类，危险废物(剧毒化学品除外)。  运输单位名称：常州市武进邦德运输有限公司   1. 废物运输时的应急方案和工具   （1）应急方案  委托专业单位进行输送，对运输人员强化管理制度、加强输送管理要求，运 输过程应执行《危险货物运输包装通用技术条件》（GB12465-2009）和各种运输方式的《危险货物运输规则》，执行国家要求的危废“五联单”等措施来避免；一旦运送过程发生翻车、撞车导致危险废物大量溢出、散落以及废水泄漏溢出时，相关人员立即向本单位应急事故小组取得联系，请求当地公安交警、环保部门或城市应急联动中心的支持。同时，还将采取下述应急措施：  ①立即请求公安交警在受污染地区设立隔离区，禁止其他车辆和行人穿过，避免污染物扩散和对行人造成伤害；  ②对溢出、散落的危险废物迅速进行收集、清理和消毒处理，对于液体溢出物采用吸附材料吸收处理；  ③清理人员在进行清理工作时穿戴防护用品，清理结束后，用具和防护用品均进行消毒处理；  ④如在操作中，清理人员的身体（皮肤）不慎受到伤害，将及时采取处理措施，并到医院接收救治；  ⑤对被污染的现场地面清洁人员还将进行消毒和清洁处理；  ⑥控制污染源，应急处理人员戴正压自给式呼吸器，或正确的防护器材，合理通风；  ⑦迅速撤离泄漏污染区人员至安全区，禁止无关人员进入污染区；  ⑧迅速送患者到最近的医院急救。  （2）工具  ①消防设施:备有吸附材料、灭火器，置于车辆明显处，定期维护。  ②急救用品:备有急救药箱，纱布、绷带、胶布、消炎软胶、药片。  ③防护设施:备有工作服、防护服、胶靴、安全帽。  ④洗涤用品:备有酸碱性油污洗涤液、肥皂。  ⑤通讯联络:配备 GPS 卫星车辆定位系统、移动电话。  ⑥维护检修:配备车辆检修及照明工具 |
| 废物的贮存/暂存   1. 废物贮存/暂存方式   项目建立危险废物储运工程（液体），次生危险废物储运工程，一般固废储运工程，危废暂存区（堆放次生危废），一般固废暂存区。   1. 废物贮存场所情况简述   项目废液采用1吨塑料桶包装，废矿物油采用200L铁桶包装，装桶后用危险废物运输卡车运输，物料出入量较大的液体均采用贮存罐存放，采用的贮存罐直径小，高度较高，占用面积较小，车间采用10m以上高厂房，并且在设计中充分考虑了各罐之间的距离（至少1m），因此各处理车间内有足够面积放置各类贮存罐，满足项目处理量的要求；物料的转运均采用管道输送，在指定的卸料口通过管道泵入贮存罐中，同时通过增加转运次数，减少物料在厂内的暂存，减轻生产负荷，因此项目周转期较为合理；厂内设置5个危险废物贮存仓库，面积共计283m²，设置1个一般固废贮存仓库，面积40m²，用于贮存项目自行产生的次生危险废物及一般固废，贮存均分隔分离堆放。贮存场所按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 及其修改公告(环境保护部公告 2013年第 36号)和《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》(苏环办(2019)327 号)的要求进行建设;标识牌按照《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ 1276-2022) 设置。综合分析，厂内拟设置的危险废物贮存能力可满足《危险废物处置工程技术导则》（HJ2042-2014）要求，项目物料周转尚算合理，物料堆放基本合理。  **全厂废物贮存情况表**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **分类** | **贮存区名称** | **建设情况** | | 液体危险废物贮存 | 废矿物油贮存池 | 2座，各60m3，位于车间二 | | 油/水、烃/水混合物及废乳化液贮存罐 | 2座，各288m3，位于车间一 | | 清洗/喷涂废液贮存罐 | 1座，288m3，位于车间一 | | 表面处理废液贮存罐 | 1座，288m3，位于车间一 | | 废有机溶剂贮存罐 | 1座，288m3，位于车间一 | | 氢氧化钠储罐 | 2座，各20m3，位于车间一 | | 废矿物油贮存池 | 2座，新建，各125m3，位于车间二 | | 废乳化液储罐 | 1座，288m3，位于车间一 | | 其他表面处理废液贮存罐 | 1座，288m3，位于车间一 | | 含铬表面处理废液贮存罐 | 1座，新建，70m3，位于车间一 | | 含镍表面处理废液贮存罐 | 1座，新建，70m3，位于车间一 | | 次生危废贮存 | 次生废油贮存罐 | 4座，各15m3，位于车间二 | | 低沸点有机溶剂储罐 | 1座，150m3，位于车间一 | | 有机浓缩废液储罐 | 1座，150m3，位于车间一 | | 油类杂质、废活性炭、残渣（HW08、HW06）、废渣（HW08）、实验室废物、废油桶、废包装桶暂存区 | 4间，分别为38m2， 41m2，80m2， 84m2，位于车间二中部 | | 次生废油贮存罐 | 2座，新建，各15m3，位于车间二 | | 含油污泥和废渣、其他污泥和废渣、废水处理污泥、废滤膜、废包装物暂存区 | 1间，40m2，位于车间二西南侧 | | 一般固废贮存 | 废活性炭（碳滤产生）、污水处理污泥、一般废包装袋暂存区 | 1间，40m2，位于车间二 | |
| 废物的预处理  **（1）嘉润水处理公司划入的废矿物油（3300t/a）处理工艺**  **工艺图：**   图2-1 嘉润水处理公司现有划入的废矿物油预处理工艺流程及产污节点图 **工艺流程及产污环节说明：**  原嘉润水处理项目收集的废矿物油均为高燃点的废润滑油，不收集低燃点的废燃料油如柴油、煤油等。  沉淀：在贮存池里自然沉淀，并加入适量的破乳剂和絮凝剂，沉淀过程中有少量恶臭气味气体及非甲烷总烃气体（G1）及油类杂质（S1）产生；  沉降：经沉淀后的废矿物油泵入沉淀罐，通过自然沉降实现油水分离。该工序产生非甲烷总烃（G2）通过沉淀罐上的出气口管道收集处理后排放；该工序产生废油沉降水（W1），送油/水、烃/水混合物或废乳化液处理线处理。  经沉淀后的废矿物油去除了杂质和水分，保留了基础油及抗氧化剂，送至有资质单位进行后续深度处置；所有废矿油设施都是封闭性的。    **（2）嘉润环保公司新增废矿物油（4700t/a）处理工艺**  **废矿物油处理工艺图：**   图2-2 嘉润环保公司新增的废矿物油预处理工艺流程及产污节点图 工艺流程简述：  废矿物油由危险废物专用运输车辆运至厂内，泵入贮存池进行自然沉淀，初步油水分离后，上层废油、下层含油废渣作为次生危险废 物委托有资质单位处置。中层油水混合物泵入沉降罐，搅拌沉降进一步实现油水分离。搅拌的同时采用蒸汽加热装置将废液加热至40℃左右，加速油水分离。  油水分离较为彻底后，上层废油作为次生危险废物委托有资质单位处置，下层沉降废水通过管道泵入废乳化液系统的序批式反应系统进一步处理。废矿物油处理过程产生预处理废气（G1-1，主要成分为烃类，以非甲烷总烃计）、含油废渣（S1-1）、废油（S1-2）和沉降废水（W1-1）。 |
| **（3）嘉润水处理公司划入的油/水、烃/水混合物或废乳化液（10000t/a中低浓度部分）处理工艺**  **工艺图：**  沉降水（W1）  油/水、烃/水混合物或废乳化液  （COD浓度低于25000mg/L）  G5恶臭气体  G6恶臭气体  S4浮油  G3恶臭气体  贮存罐  G4恶臭气体  S3浮油  除油/破乳  预处理调节  高效气浮  氯化钙  聚合氯化铝  混凝沉淀  破乳剂  S5废渣  W2气浮清液  **图2-3 嘉润水处理现有划入的低浓度油/水、烃/水混合物或废乳液处理工艺流程图**  工艺流程及产污环节说明：  将废液及沉降水（废矿物油处理）泵入贮存罐中，再将各类废液泵入密闭的除油罐后刮除浮油；向除油罐内加入适量的破乳剂使废液油水分离，油水分离的废水经预处理调节、高效气浮、混凝沉淀处理后，气浮清液（W2）进入厂区现有污水站处理。  该处理过程产生的恶臭废气（G3～G6）经收集后送“水喷淋+除雾器+活性炭”装置处理，浮油（S3～S4）及废渣（S5）送资质单位处理。  **（4）嘉润水处理公司划入的清洗/喷涂废液（7300t/a中浓度较低的部分）处理工艺**    **图2-4 嘉润水处理现有划入的清洗/喷涂废液处理工艺流程及产污环节图**  工艺流程说明：  将储罐内的废液除油罐，经自然沉降后刮除废油，再经预处理调节、高效气浮、混凝沉淀处理，处理后的废水（W3）通过泵提升至废水处理系统。恶臭废气（G7～G9）经收集后送“水喷淋+除雾器+活性炭”装置处理，浮油（S6～S7）及废渣（S8）送资质单位处理。  **（5）嘉润水处理公司划入的油/水、烃/水混合物或废乳化液（10000t/a中高浓度部分）、含油表面处理废物（5000t/a）处理工艺**  表面处理废物  油/水、烃/水混合物或废乳化液  （COD浓度高于25000mg/L）  G11恶臭气体  贮存罐  G10恶臭气体  贮存池  氯化钙  聚合氯化铝  氢氧化钠  S9残渣  S10废油  综合沉淀池  中温蒸发  G12有机废气  加热  G13有机废气  S11浓缩油  水蒸汽  加热  双效蒸发  W4蒸发冷凝废水  **图2-5 嘉润水处理现有划入的表面处理废物处理工艺流程及产污环节图**  工艺流程及产污环节说明：  将储罐内的废液沉淀池，调节pH至弱碱性使废液中的铁离子沉淀；再经絮凝沉淀后油水分离，分离的废液再经中温蒸发、双效蒸发处理，冷凝液（W4）排入厂区现有污水站处理；恶臭及有机废气（G11～G13）经收集后送“水喷淋+除雾器+活性炭”装置处理，残渣（S9）及废油（S10～S11）送有资质单位处理。  **（6）嘉润水处理公司划入的废有机溶剂（7300t/a）、清洗/喷涂废液（7300t/a中浓度较高的部分）处理工艺**  清洗/喷涂废液（浓度较高的）  活性炭脱附废液  废有机溶剂  G18恶臭及有机气体  贮存罐  G17恶臭及有机气体  贮存罐  S15残渣  S16废油  G19恶臭及有机废气  氯化钙  聚合氯化铝  沉淀池  G20不凝有机气体  冷凝  S17低沸点有机溶剂  加热  中温蒸发  G21有机废气  S18浓缩液  水蒸汽  W6蒸发冷凝废水  双效蒸发  加热  **图2-6 嘉润水处理现有划入的有机溶剂废物处理工艺流程及产污环节图**  处理工艺流程及产污环节说明：  将油/水、烃/水混合物、废乳化液、废有机溶剂泵入贮存池或泵入贮存罐中，再泵入沉淀池，然后加入少量絮凝剂絮凝沉淀，上部废液再经中温蒸发、双效蒸发处理，冷凝液（W6）进入厂区现有污水站处理；恶臭及有机废气（G18～G21）经收集后送“水喷淋+除雾器+活性炭”装置处理，残渣（S15）、废油（16）、低沸点有机溶剂（S/7）及浓缩液（S18）送资质单位处  **（7）嘉润环保公司新增废乳化液（4500t/a）和表面处理废液（5000t/a）处理工艺**  1723600116149  **图2-7 嘉润环保公司新增的废乳化液、表面处理废液预处理线工艺流程及产污节点图**  工艺流程简述：  储罐贮存：  表面处理废物（HW17）、废乳化液（HW09）由专用危险废物运输车辆运至厂内，卸入储罐贮存。贮存期间储罐内废液少量挥发产生有机废气（G2-1）和酸雾（G2-3），储罐底部排渣产生沉淀渣（S2-1、 S2-3）。  序批式反应系统：  本项目设置 4 套序批式反应系统，分别处理废乳化液（包含 W1-1 含油沉降废水）、含铬表面处理废液、含镍表面处理废液和其他表面处理废液。序批式反应器工艺简单，且耐冲击、适应性强，设置有多级反应槽，可根据水质和水量灵活操作添加相应药剂，处理能力强。  废乳化液：进入序批式反应槽后先采用破乳剂破乳，油水分离后刮除浮油，后续再加入碱、PAC、PAM 进行反应沉淀，浮油、沉淀污泥和储罐沉淀渣（S2-1）作为次生危废委外处置。  表面处理废液：表面处理废液中含有的铬和镍按需添加相应药剂进行去除。  含铬表面处理废液：该类废液中主要为六价铬（Cr 6+）和三价铬（Cr 3+），其中六价铬毒性较大，采用还原沉淀法，首先在酸性条件下利用硫酸亚铁、焦亚硫酸钠还原剂将废液中六价铬还原成三价铬，然后加碱、石灰调整 pH 值至 9 左右（可同时形成氢氧化铬、氟化钙  沉淀），最后投加 PAM 进行絮凝、沉淀。废液在常温下进行还原、调 pH、絮凝沉淀，且废液中铬离子含量较低，还原过程基本不会产生铬酸雾，本次不进行定量分析。预处理过程产生少量废气，污染物主要为酸雾（G2-3）；沉淀污泥和储罐沉淀渣（S2-3）通过压滤机压滤脱水后作为次生危废委外处置。  含镍表面处理废液：该类废液进入序批式反应槽后首先加碱、石灰调整 pH值至10左右，接着投加次氯酸钠、重捕剂等药剂进行破136络，然后再投加 PAM、PAC 进行絮凝、沉淀，去除镍重金属、胶体物质、氟化物。预处理过程产生少量废气，污染物主要为酸雾（G2-3）；  沉淀污泥（S2-3）通过压滤机压滤脱水后作为次生危废委外处置。  其他表面处理废液（镍、铬含量较低）：该类废液进入序批式反应槽后仅需使用碱、石灰、PAC、PAM 进行反应沉淀即可，沉淀污泥（S2-3）通过压滤机压滤脱水后作为次生危废委外处置。预处理过程产生少量废气，污染物主要为酸雾（G2-3）。  蒸发浓缩结晶：废乳化液经序批式反应处理后剩余废液由泵打入 1#蒸发系统进行蒸发浓缩，表面处理废液经序批式反应处理后剩余废液由泵打入2#蒸发系统进行蒸发浓缩。蒸发器将废液内的盐分浓缩至过饱和状态，蒸发产生的冷凝水由管道自流至中间水池，经冷却后进入后续生化处理系统进一步处理；蒸发残渣（S2-2、S2-4）作为次生危废委外处理。蒸发废液中会含有少量单体化学物质随着水蒸气一并蒸出，大部分进入蒸发冷凝水中，少量形成不凝气（G2-2、G2-4）排出系统。  料液蒸发浓缩结晶过程：废液由进料泵送入预热器，经预热器加热后进入第一效分离器内的汽液二相入口交界面处，原料液在第一效分离器中经第一加热室均匀地在加热管内壁从下向上螺旋流动。在加热器上端设有专门的汽液两相共存的沸腾区，物料在沸腾区内汽液混  合物的静压使下层液体的沸点升高，并使溶液在加热管中螺旋流动时只受热而不产生汽化，沸腾物料进入第一效分离室完成汽、液分离，物料在第一效系统内经多次自然式循环后，完成初步浓缩的料液进入第二效分离器。进入第二效内的料液运用第一效内相同的原理在第二 效系统内循环并完成蒸发浓缩，物料在第二效内达到设计蒸发能力。经第二效浓缩后的物料进入第三效，以同样的原理进行蒸发浓缩。为防止物料中的结晶堵塞加热列管影响加热器传热效力，在最后一效专设置强制循环泵，对内部物料进行强制循环，使物料在加热器列管中137的螺旋流速达到≥2.0m/s。当料液中的晶浆比最终达到所需浓度结晶后，结晶体和饱和母液经离心机分离，母液继续回到蒸发器中蒸发，整个过程形成一个连续循环作业体系。  污水处理系统：  蒸发产生的冷凝水进入污水处理系统，通过生化系统、深度膜处理系统处理后，洁净水在厂内回用不外排，浓水回到蒸发浓缩结晶工序重新处理。污水处理系统运行过程产生少量废气（G2-5）和水处理污泥（S2-5）。   1. 废物处置设备、设施   **主要生产设备、设施**   | 序号 | 分类 | 设备名称 | | 型号、规格 | 数量 | 备注 | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 1 | 嘉润水处理划入的低浓度油/水、烃/水混合物或废乳化液处理设备（HW09） | 低浓度油/水、烃/水混合物及废乳化液贮存罐 | | 288m3  碳钢环氧煤沥青防腐 | 2座 | 原有，良好 | | 2 | 低浓度油/水、烃/水混合物及废乳化液除油罐 | | D×H=2×8.4 m，25m3  碳钢环氧煤沥青防腐 | 1座 | 原有，良好 | | 3 | 低浓度油/水、烃/水混合物及废乳化液调节池 | | L×B×H=6×4×6 m，碳钢FRP防腐 | 2座 | 原有，良好 | | L×B×H=6×4×12m，碳钢FRP防腐 | | 4 | 低浓度油/水、烃/水混合物及废乳化液低浓度气浮池 | | L×B×H=5×3×2 m，碳钢FRP防腐 | 1座 | 原有，良好 | | 5 | 低浓度油/水、烃/水混合物及废乳化液混凝沉淀池 | | L×B×H=5×3×2 m，碳钢FRP防腐 | 1座 | 原有，良好 | | 6 | 嘉润水处理划入的清洗/喷涂废液处理设备（HW12） | 清洗/喷涂废液贮存罐 | | 288m3  碳钢环氧煤沥青防腐 | 1座 | 原有，良好 | | 7 | 清洗/喷涂废液除油罐 | | D×H=2×8.4 m，25m3  碳钢环氧煤沥青防腐 | 1座 | 原有，良好 | | 8 | 清洗/喷涂废液调节池 | | L×B×H=6×4×6 m，碳钢FRP防腐 | 1座 | 原有，良好 | | 9 | 清洗/喷涂废液气浮池 | | L×B×H=5×3×2 m，碳钢FRP防腐 | 1座 | 原有，良好 | | 10 | 清洗/喷涂废液混凝沉淀池 | | L×B×H=5×3×2 m，碳钢FRP防腐 | 1座 | 原有，良好 | | 11 | 嘉润水处理划入的清洗/喷涂废液、废有机溶剂处理设备（HW12、HW06） | 有机溶剂贮存罐 | | D×H= 7.5×8.0 m，碳钢环氧煤沥青防腐 | 1座 | 原有，良好 | | 12 | 高浓度油/水、烃/水混合物或废乳化液及有机溶剂沉淀池 | | L×B×H= 3×2×3 m，碳钢FRP防腐 | 1座 | 原有，良好 | | 13 | 高浓度油/水、烃/水混合物或废乳化液及有机溶剂双效蒸发系统（含中温蒸发系统） | | 蒸发器尺寸：DN1200×3500×6000mm，共2个，S316L材质，另含预热器1个、冷凝器2个、冷凝水罐1个、低沸点回收罐1个、脱气罐1个、热水罐1个，真空机组1个 | 1套 | 原有，良好 | | 14 | 嘉润水处理划入的高浓度油/水、烃/水混合物或废乳化液及含油表面处理废物处理设备（HW09、HW17） | 高浓度油/水、烃/水混合物或废乳化液贮存池 | | L×B×H= 3×2×3 m，碳钢FRP防腐 | 1座 | 原有，良好 | | 15 | 含油表面处理废物贮存罐 | | 288m3，碳钢环氧煤沥青防腐 | 1座 | 原有，良好 | | 16 | 含油表面处理废物沉淀池 | | L×B×H= 3×2×3 m，碳钢FRP防腐 | 1座 | 原有，良好 | | 17 | 含油表面处理废物双效蒸发系统（含中温蒸发系统） | | 蒸发器尺寸：DN1000×3000×6000mm，共2个，S316L材质，另含预热器1个、冷凝器2个、冷凝水罐1个、低沸点回收罐1个、脱气罐1个、热水罐1个，真空机组1个 | 1套 | 原有，良好 | | 18 | 嘉润水处理划入的废矿物油处理设备（HW08） | 废矿物油提升池 | | 60m3 | 2个 | 原有，良好 | | 19 | 油品储罐 | | 非标件，15m3 | 4座 | 原有，良好 | | 20 | 沉淀罐 | | 非标件，10m3 | 2座 | 原有，良好 | | 21 | 风机 | | / | 1台 | 原有，良好 | | 22 | 油泵 | | / | 5台 | 原有，良好 | | 23 | 嘉润水处理划入的污水处理设施 | 中间水池 | 提升泵 | SUS304，N2UHB-ZK-12-15，Q=12m³/h，H=15m | 2只 | 原有，良好 | | 24 | 潜水搅拌机 | N=1.5KW，SUS304 | 2台 | 原有，良好 | | 25 | 综合调节池 | 池体 | L×B×H=12×4×6 m | 1座 | 原有，良好 | | 26 | 提升泵 | 50UHB-ZK-25-18，Q=25m³/h，H=18m，N=4kW | 2只 | 原有，良好 | | 27 | 潜水搅拌机 | N=2.2KW，SUS304 | 2台 | 原有，良好 | | 28 | 电磁流量计 | DN40 | 1个 | 原有，良好 | | 29 | 水解酸化池 | 池体 | L×B×H=12×4×6 m | 1座 | 原有，良好 | | 30 | 潜水搅拌机 | N=2.2KW，SUS304 | 2台 | 原有，良好 | | 31 | 一沉池 | 池体 | L×B×H=5×4×6m | 1座 | 原有，良好 | | 32 | 污泥泵回流泵 | GW50-20-15-1.5，Q=20m³/h，H=15m，N=1.5kW | 2只 | 原有，良好 | | 33 | 中心筒 | / | 1个 | 原有，良好 | | 34 | 高效好氧池 | 池体 | L×B×H=12×8×6 m | 2座 | 原有，良好 | | 35 | 高效生物填料 | / | 144m3 | 原有，良好 | | 36 | 罗茨风机 | BR100-1350，Q=6.39m³/min，P=0.6kgf/cm2 | 2台 | 原有，良好 | | 37 | 膜片式曝气器 | / | 300只 | 原有，良好 | | 38 | 二沉池 | 池体 | L×B×H=5×4×4m | 1座 | 原有，良好 | | 39 | 污泥泵回流泵 | GW50-20-15-1.5，Q=20m³/h，H=15m，N=1.5kW | 2只 | 原有，良好 | | 40 | 中心筒 | / | 1个 | 原有，良好 | | 41 | 污泥浓缩池 1 | 池体 | L×B×H=4×3×6m | 1座 | 原有，良好 | | 42 | 排泥螺杆泵 | G30-1，Q=5m³/h，H=60m，N=2.2kW | 2只 | 原有，良好 | | 43 | 板框压滤机 | XY30/630-30U，N=2.2kw | 1台 | 原有，良好 | | 44 | 污泥浓缩池 2 | 池体 | L×B×H=4×3×6m | 1座 | 原有，良好 | | 45 | 排泥螺杆泵 | G30-1，Q=5m³/h，H=60m，N=2.2kW | 2只 | 原有，良好 | | 46 | 板框压滤机 | XY30/630-40U，N=2.2kw | 1台 | 原有，良好 | | 47 | 深度氧化池 | 池体 | L×B×H=4×3×4m | 1座 | 原有，良好 | | 48 | 二氧化氯发生器 | 0.5kg | 1台 | 原有，良好 | | 49 | 循环泵 | GW65-37-13-3，Q=37m³/h，H=13m | 1只 | 原有，良好 | | 50 | 布水系统 | / | 1套 | 原有，良好 | | 51 | 管道混合器 | DN65 | 1个 | 原有，良好 | | 52 | 排放池及中水回用设施 | 池体 | L×B×H=4×4×4m | 1座 | 原有，良好 | | 53 | 排放泵 | GW65-25-15-2.2，Q=25m³/h，H=15m，N=2.2kw | 2只 | 原有，良好 | | 54 | 活性炭过滤器 | D×H=0.8×2m | 1个 | 原有，良好 | | 55 | 石英砂过滤器 | D×H=0.8×2m | 1个 | 原有，良好 | | 56 | 自动反冲洗阀门 | / | 2个 | 原有，良好 | | 57 | 中水回用提升泵 | GW25-8-22-1.1，Q=8m³/h，H=22m，N=1.1Kw | 2只 | 原有，良好 | | 58 | 备用贮存罐 | | D×H= 7.0×8.0 m，碳钢乙烯基防腐 | 1座 | 原有，良好 | | 59 | 嘉润水处理划入的辅助设备 | 天然气蒸汽锅炉 | | 6t/h | 1个 | 原有，良好 | | 60 | 冷水机组 | | 非标件，10m3 | 1套 | 原有，良好 | | 64 | 制冷机组 | | / | 3套 | 原有，良好 | | 62 | 冷却塔 | | 200t/h | 1套 | 原有，良好 | | 63 | 嘉润水处理划入的废气处理设备 | 废气处理设施 | | 3套“水喷淋+除雾器+活性炭吸附装置”处理后通过15米高排气筒排放；1套“水喷淋+除雾器+二级活性炭吸附装置”，处理后通过15m高排气筒排放 | 4套 | 原有，良好 | | 64 | HW08废液预处理系统 | 废油贮存池 | | 125m3 | 2个 | 新建 | | 65 | 沉降罐 | | 10m3 | 2个 | 新建 | | 66 | 次生废油储罐 | | 15m3 | 2个 | 新建 | | 67 | HW09废液预处理系统 | 废乳化液储罐 | | 288m3 | 1个 | 原有，良好 | | 68 | 1#序批式反应系统 | | 1 个反应槽 30m3，1 个中间槽 30m3 ，1 个压滤机 | 1套 | 新建 | | 69 | 双效蒸发系统 | | 2t/h | 1套 | 原有，良好 | | 70 | HW17 废液 预处理系统 | 其他表面处理废液储罐 | | 288m3 | 1个 | 原有，良好 | | 71 | 含铬表面处理废液储罐 | | 70m3 | 1个 | 新建 | | 72 | 含镍表面处理废液储罐 | | 70m3 | 1个 | 新建 | | 73 | 2#序批式反应系统 | | 1 个反应槽 30m3，1 个中间槽 54m3 ，1 个压滤机 | 1套 | 新建 | | 74 | 3#序批式反应系统 | | 1 个反应槽 30m3，1 个中间槽 54m3 ，1 个压滤机 | 1套 | 新建 | | 75 | 4#序批式反应系统 | | 1 个反应槽 30m3，1 个中间槽 54m3 ，1 个压滤机 | 1套 | 新建 | | 76 | 三效蒸发系统 | | 2t/h | 1套 | 原有，良好 | | 77 | 废水处理 | 污水站 | | 包括生化处理系统和深度膜 处理系统 | 1套 | 新建 | | 78 | 废气处理 | 1#废气处理设施 | | 25000m3/h ，两级碱喷淋+ 除雾+ 两级活性炭吸附，15m 排气筒（1#） | 1套 | 新建 |   备注：  1.原嘉润水处理废酸废碱处理设施（HW34、HW35）二期环评已淘汰，废酸储罐已拆除，废碱储罐已改作应急备用罐，闲置的废酸废碱处置区域改造为序批式反应系统。  2.原嘉润水处理环评审批的1500t/a废油漆桶处置类别已取消，其配套处置设施已拆除，相关区域腾出用于新增的HW08类危废贮存和预处理设施。  3.原嘉润水处理环评审批的7300t/a树脂生产废液（HW13）处置类别已取消，其配套的储罐和处置设施位置用于新增的HW09类危废。  4.减少原嘉润水处理公司HW12类危废处置能力，腾出1个储罐用于新增的HW17（其他类）废液贮存。  **污染防治措施及防治效果**  **1、污染物产生情况**  **1.1废水**   1. 嘉润水处理公司原有废水产生和处理情况（本次划入嘉润环保）   嘉润水处理原有项目中废水主要为生活污水、板框清洗废水、地面冲洗废水、油/水、烃/水混合物及废乳化液、清洗/喷涂废液预处理产生的气浮清液，表面处理废物、废有机溶剂、有机树脂废物处理产生的蒸馏废液、恶臭气体处理废水。生活污水经化粪处理后接入武南污水处理厂；板框清洗废水、地面冲洗废水、油/水、烃/水混合物及废乳化液、清洗/喷涂废液预处理产生的气浮清液，表面处理废物、废有机溶剂、有机树脂废物处理产生的蒸馏废液、恶臭气体处理废水经厂内1#污水处理站预处理后部分接入武南污水处理厂，部分净化处理后回用。  废水产生及治理措施见下表。  **表1.1-1 划入项目废水产生及治理措施情况一览表**   | 废水类别 | 污染因子 | 废水量  t/a | 处理设施 | 排放去向 | | --- | --- | --- | --- | --- | | 气浮清液 | COD、SS、NH3-N、TN、TP、石油类、LAS、苯系物 | 20000 | 经“水解酸化+沉淀+高效好氧+沉淀+深度氧化”系统处理后接管，部分净化处理后回用（10100 t/a） | 接管武南污水处理厂 | | 板框清洗废水 | COD、SS、NH3-N、TN、TP、石油类 | 1670 | | 蒸馏冷凝水 | COD、SS、NH3-N、TN、TP、石油类、LAS、苯系物 | 18000 | | 地面冲洗水 | COD、SS、石油类 | 750 | | 恶臭气体处理废水 | COD | 7620 | | 初期雨水 | COD、SS、石油类 | 1200 | | 冷却强排水 | COD、SS | 1457 | | 员工生活污水  食堂废水 | COD、SS、NH3-N、TN、TP、动植物油类 | 5600 | 员工生活污水、食堂废水（隔油池处理）打入污水站深度氧化 |   嘉润水处理水污染物产生及排放情况见表1.1-2。  **表1.1-2原有项目废水产生及排放情况一览表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 废水  名称 | 废水量(t/a) | 污染物产生情况 | | | 治理  措施 | 污染物排放情况 | | | | 接管限值（mg/L） | 排放去向 | | 污染物  名称 | 污染物  产生浓度(mg/L) | 污染物  产生量  (t/a) | 废水量 | 污染物  名称 | 污染物  排放浓度(mg/L) | 污染物  排放量  (t/a) | | 生活  污水 | 5600 | COD | 450 | 2.52 | 隔油池、化粪池预处理后进污水站深度氧化 | 5600 | COD | 338 | 1.89 | 500 | 接管至武南污水处理厂 | | SS | 300 | 1.68 | SS | 150 | 0.84 | 400 | | 氨氮 | 45 | 0.25 | 氨氮 | 36 | 0.2 | 45 | | TN | 70 | 0.39 | TN | 70 | 0.39 | 70 | | TP | 8 | 0.04 | TP | 4 | 0.02 | 8 | | 动植物油 | 100 | 0.56 | 动植物油 | 50 | 0.28 | 100 | | 生产废水 | 50697 | COD | 3924 | 198.9 | 解酸化+沉淀+高效好氧+沉淀+深度氧化，小部分净化处理后回用，回用量10100 t/a | 40597 | COD | 382 | 15.51 | 500 | | SS | 278 | 14.1 | SS | 42 | 1.71 | 400 | | 氨氮 | 12.4 | 0.63 | 氨氮 | 3.3 | 0.136 | 45 | | TN | 24.8 | 1.26 | TN | 6.7 | 0.272 | 70 | | TP | 13.2 | 0.67 | TP | 1.8 | 0.072 | 8 | | 石油类 | 20.9 | 1.06 | 石油类 | 2.3 | 0.093 | 15 | | LAS | 4.4 | 0.22 | LAS | 0.6 | 0.024 | 20 | | 苯系物 | 16.6 | 0.84 | 苯系物 | 1.1 | 0.045 | 2.5 | | 综合废水 | / | / | / | / | / | 46197 | COD | 376.6 | 17.4 | 500 | | SS | 55.2 | 2.55 | 400 | | 氨氮 | 7.3 | 0.336 | 45 | | TN | 14.3 | 0.662 | 70 | | TP | 2.0 | 0.092 | 8 | | 石油类 | 2.0 | 0.093 | 15 | | LAS | 0.5 | 0.024 | 20 | | 苯系物 | 1.0 | 0.045 | 2.5 | | 动植物油 | 6.1 | 0.28 | 100 |  1. 嘉润环保公司本次新增废水产生和处理情况   嘉润环保本次新增项目的废水主要为工艺废水、废气喷淋废水、地面清洁废水、冷却废水、初期雨水，统一收集至厂内配套2#污水站深度处理，污水站出水回用于厂内地面保洁、废气喷淋补水和冷却系统补水，不外排；员工生活污水直接接管至城市污水厂。  新增项目废水产生及排放情况见表1.1-3。  **表1.1-3 新增项目水污染物产生及排放情况表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 废水  来源 | 废水量m3/a | 污染物产生情况 | | | 拟采取  措施 | 污染物排放情况 | | | 排放方式与去向 | | 污染物  名称 | 浓度  mg/L | 产生量  t/a | 污染物  名称 | 浓度  mg/L | 排放量  t/a | | 综合  废水 | 11820 | COD | 2336 | 27.611 | 调节+生化+沉淀+砂滤+超滤+两级RO | COD | 9.3 | / | 回用于厂内地面清洁、喷淋补水和冷却系统补水，不外排 | | SS | 95.3 | 1.127 | SS | 0.5 | / | | NH3-N | 63.6 | 0.752 | NH3-N | 1.0 | / | | TP | 13.7 | 0.162 | TP | 0.2 | / | | TN | 76.4 | 0.903 | TN | 1.2 | / | | 石油类 | 12.3 | 0.145 | 石油类 | 0.08 | / | | LAS | 3.2 | 0.038 | LAS | 0.04 | / | | 硫酸盐 | 109.7 | 1.297 | 硫酸盐 | 2.2 | / | | 氯化物 | 26.4 | 0.312 | 氯化物 | 0.95 | / | | 氟化物 | 11.3 | 0.133 | 氟化物 | 0.14 | / | | 总铬 | 0.03 | 0.0004 | 总铬 | 0.01 | / | | 六价铬 | 0.01 | 0.00015 | 六价铬 | 0.002 | / | | 镍 | 0.06 | 0.0007 | 镍 | 0.01 | / | | 铜 | 0.07 | 0.0008 | 铜 | 0.01 | / | | 锌 | 0.07 | 0.0008 | 锌 | 0.01 | / | | 生活污水 | 2640 | COD | 400 | 1.056 | 接管 | COD | 400 | 1.056 | 接管至武南污水处理厂 | | SS | 300 | 0.792 | SS | 300 | 0.792 | | NH3-N | 35 | 0.092 | NH3-N | 35 | 0.092 | | TN | 50 | 0.132 | TN | 50 | 0.132 | | TP | 4 | 0.011 | TP | 4 | 0.011 |   **1.2废气**  （1）嘉润水处理公司原有废气产生和处理情况（本次划入嘉润环保）  1#污水站废气经密闭收集后，经1套“三级水喷淋水喷淋+除水器+活性炭吸附”处理装置处理后，通过1根15米高P1排气筒排放。  油/水、烃/水混合物或废乳化液处理、表面处理含油废液处置、清洗/喷涂废液处理、废有机溶剂水洗液、树脂生产废液处理过程中产生的废气和表面处理含油废液、废有机溶剂水洗液、树脂生产废液处理蒸馏过程产生的不凝废气经密闭收集后，经1套“三级水喷淋+除水器+活性炭吸附”处理装置处理后，通过1根15米高P2排气筒排放。  车间一东南侧储罐区内每个储罐产生的废气（大小呼吸）、污泥压滤机收集废气，通过“三级水喷淋+除水器+活性炭吸附”装置处理，由15米高P3排气筒排放。  废矿物油贮存、处理过程产生的有机废气、次生危废库废气经1套“三级水喷淋+除水器+二级活性炭吸附”处理装置处理后，一起通过1根15米高P4排气筒排放。  蒸汽锅炉天然气燃烧废气通过1根15米高P5排气筒排放。  嘉润水处理公司原有废气产生及治理措施见表1.2-1。  **表1.2-1 原有项目有组织废气治理措施及排放情况一览表**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染源 | 污染物名称 | 污染物产排状况 | | 排气筒 | 排放  规律 | 治理措施 | | 产生量t/a | 排放量t/a | | 废水处理站 | 硫化氢 | 0.228 | 0.046 | 15m  P1 | 4800h | “三级水喷淋+除水器+活性炭吸附”处理 | | 氨 | 0.36 | 0.072 | | 油/水、烃/水混合物或废乳化液处理、表面处理含油废液处置、清洗/喷涂废液处理、废有机溶剂水洗液、树脂生产废液处理过程中产生的废气和表面处理含油废液、废有机溶剂水洗液、树脂生产废液处理蒸馏过程产生的不凝废气 | 硫化氢 | 0.171 | 0.034 | 15m  P2 | 4800h | “三级水喷淋+除水器+活性炭吸附”处理 | | 二甲苯 | 0.133 | 0.013 | | 乙酸乙酯 | 0.322 | 0.032 | | 乙酸丁酯 | 0.303 | 0.03 | | 丁醇 | 0.018 | 0.002 | | 丙酮 | 0.019 | 0.002 | | 丙醇 | 0.019 | 0.002 | | 乙醇 | 0.019 | 0.002 | | 乙醚 | 0.029 | 0.003 | | 二氯甲烷 | 0.0095 | 0.001 | | 四氟丙醇 | 0.19 | 0.019 | | 乙二醇 | 0.19 | 0.019 | | 苯乙烯 | 0.475 | 0.048 | | 四氯化碳 | 0.0152 | 0.002 | | 非甲烷总烃 | 39.424 | 3.942 | | 储罐区废气、  污泥压滤机废气 | 非甲烷总烃 | 0.95 | 0.475 | 15m  P3 | 7920h | “三级水喷淋+除水器+活性炭吸附”处理 | | 二甲苯 | 0.016 | 0.008 | | 乙酸乙酯 | 0.238 | 0.119 | | 乙酸丁酯 | 0.032 | 0.016 | | 正丁醇 | 1.268 | 0.634 | | 硫化氢 | 0.064 | 0.032 | | 次生危废库废气 | 非甲烷总烃 | 0.4275 | 0.0428 | 15m  P4 | 7920h | “三级水喷淋+除水器+二级活性炭吸附”处理 | | 废矿物油处理 | 非甲烷总烃 | 0.234 | 0.0234 | 2200h | | 硫化氢 | 0.057 | 0.0114 | | 污泥干燥 | 臭气浓度 | / | / | / | | 蒸汽锅炉 | SO2 | 1.52 | 1.52 | 15m  P5 | 4800h | 直排 | | NOX | 7.11 | 7.11 | | 颗粒物 | 1.1 | 1.1 |     （2）嘉润环保本次新增废气产生和处理情况  废乳化液储罐和表面废液储罐、序批式反应系统、蒸发装置均为密闭化设备，储罐呼吸废气、序批式反应废气和蒸发不凝气均密闭收集；废矿物油贮存池、沉降罐、次生废油储罐均为密闭设备，废矿物油的装卸、输送均通过密闭管道进行；污水站生化段设备密闭化设置；次生危废仓库密闭化设置。上述设备、设施内废气均密闭收集，废气收集后管道输送至1套“两级碱喷淋+除雾+二级活性炭”装置处理。  嘉润环保本次新增废气产生及治理措施见表1.2-2。  **表1.2-2 嘉润环保本次新增废气产排及治理措施情况表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 排气筒 | 污染源 | 排气量m3/h | 污染物名称 | 产生状况 | | | 污染防治措施 | 去除率% | 排放状况 | | | 排放方式 | | 最大浓度mg/m3 | 最大速率kg/h | 产生量t/a | 最大浓度mg/m3 | 最大速率kg/h | 排放量t/a | | 1#排气筒 | 废乳化液预处理废气、表面处理废液预处理废气、废液蒸发废气、废矿物油预处理废气、2#污水站废气、新次生危废库贮存废气 | 25000 | 非甲烷总烃 | 16.2 | 0.405 | 3.208 | 两级碱喷淋+除雾器+二级活性炭吸附 | 80 | 3.24 | 0.081 | 0.642 | 连续7920h | | HC1 | 4.12 | 0.103 | 0.815 | 90 | 0.412 | 0.01 | 0.082 | | 硫酸雾 | 11.12 | 0.278 | 2.203 | 90 | 1.112 | 0.028 | 0.22 | | HF | 2.28 | 0.057 | 0.449 | 90 | 0.228 | 0.006 | 0.045 | | 氨 | 2.68 | 0.067 | 0.532 | 80 | 0.536 | 0.013 | 0.106 | | 硫化氢 | 0.56 | 0.014 | 0.114 | 80 | 0.112 | 0.003 | 0.023 | | 臭气浓度（无量纲） | 5000 | / | / | 80 | 1000 | / | / |   **1.3噪声**  厂内噪声主要为各类生产和公辅环保设备运行时产生的噪声，针对噪声排放情况企业采取加强车间管理，选用优质、低噪声、低震动设备，合理布置车间生产设备等治理措施。  **1.4固体废弃物**   1. 嘉润水处理公司原有次生固废产生和处理情况（本次划入嘉润环保）   嘉润水处理原项目油类杂质、废渣、残渣、低沸点有机溶剂、有机浓缩废液、废活性炭、实验室废物经收集后委托常州大维环境科技有限公司处置，废油经收集后委托无锡市三得利石化有限公司和常州大维环境科技有限公司处置，废油桶和废包装桶经收集后委托常州普达环保清洗有限公司处置。生化污泥、废活性炭（碳滤产生）委托一般固废处置单位处置，生活垃圾由环卫部门统一清运。  厂内已设置40m2一般固废堆场1处，已符合防风、防雨、防晒等要求；设置次生危险暂存间4间，面积共243m2。各危废暂存间已张贴危废仓库警示标识牌，各类危险废物进行分类分区贮存并张贴危废识别标签，场地已符合防风、防雨、防晒、防腐及防渗漏等要求。  原嘉润水处理项目固废排放及治理措施见表1.4-1。  **表1.4-1 原有固废产生及处理情况一览表**   | 类别 | 产生工段 | 名称 | 废物类别、代码 | 产生量t/a | 防治措施 | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | | / | 日常生活 | 生活垃圾 | / | 16.5 | 由环卫部门清运 | | 一般固废 | 污水处理 | 干化污泥 | / | 288 | 委托一般固废处置单位处置 | | 污水处理 | 废活性炭 | / | 2 | | 危险废物 | 沉降工序 | 油类杂质 | HW08  900-210-08 | 25.513 | 委托常州大维环境科技有限公司收集处置 | | 废矿物油处理 | 废油 | HW08  900-249-08 | 2968 | 委托无锡市三得利石化有限公司和常州大维环境科技有限公司处置 | | 油/水、烃/水混合物或废乳化液、清洗/喷涂废液混凝沉淀池、废矿物油沉降水 | 废渣 | HW08  900-210-08 | 176.998 | 委托常州大维环境科技有限公收集处置 | | 油/水、烃/水混合物或废乳化液、表面处理含油废液沉淀池 | 残渣 | HW08  900-210-08 | 51 | | 清洗/喷涂废液、活性炭脱附废液、废有机溶剂水洗液沉淀池 | HW06  900-409-06 | 112 | | 蒸馏工序 | 低沸点有机溶剂 | HW06  900-409-06 | 457 | | 清洗/喷涂废液、活性炭脱附废液、废有机溶剂水洗液沉蒸馏工序 | 有机浓缩废液 | HW06  900-409-06 | 1214.66 | | 废气处理 | 废活性炭 | HW49  900-039-49 | 11.88 | | 实验室检测 | 实验室废物 | HW49  900-047-49 | 0.3 | | 废矿物油收集 | 废油桶 | HW49  900-041-49 | 93 | 委托常州普达环保清洗有限公司处置 | | 废乳化液、废有机溶剂水洗液、表面处理含油废液收集 | 废包装桶 | HW49  900-041-49 | 14 |     （2）嘉润环保本次新增固废产生情况  嘉润环保本次新增固废具体情况见下表。  **表1.4-2原有固废产生及处理情况一览表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **序号** | **固废名称** | **属性** | **产生工序** | **形态** | **主要成分** | **危险特性** | **废物类别** | **废物代码** | **产生量(t/a)** | | 1 | 一般废包装袋 | 一般固废 | 原料拆包 | 固态 | 塑料 | - | SW59 | 900-099-S59 | 0.3 | | 2 | 废矿物油 | 危险固废 | 废矿物油预处理、废乳化液预处理、废油桶倒残 | 液态 | 矿物油 | T，I | HW08 | 900-210-08  900-214-08 | 3945 | | 3 | 含油污泥和废渣 | 废矿物油预处理、废乳化液预处理、蒸发、过滤 | 半固态 | 水、矿物油、杂质 | T | HW08 | 900-210-08 | 1304.8 | | 4 | 其他污泥和废渣 | 表面处理废液预处理 | 半固态 | 水、杂质、金属盐 | T | HW17 | 336-064-17 | 590 | | 5 | 废水处理污泥 | 废水处理 | 半固态 | 水、污泥、杂质 | T | HW17 | 336-064-17 | 300 | | 6 | 废活性炭 | 废气净化处理 | 固态 | 活性炭、有机物等 | T | HW49 | 900-039-49 | 11.23 | | 7 | 废包装物 | 废矿物油、废乳化液来料桶 | 固态 | 矿物油、铁 | T | HW08 | 900-249-08 | 4 | | 表面处理废液来料桶 | 固态 | 废液、塑料 | T | HW49 | 900-041-49 | 16 | | 添加物料拆包 | 固态 | 片碱、塑料等 | T | HW49 | 900-041-49 | 1.45 | | 8 | 化验室废物 | 入厂检验 | 固/液态 | 化验试剂、化验容器等 | T/C/I | HW49 | 900-047-49 | 0.5 | | 9 | 废滤膜 | 污水处理 | 固态 | 膜、过滤物 | I | HW49 | 900-041-49 | 0.2 | | 10 | 生活垃圾 | / | 员工日常生活 | 固态 | 纸、塑料等 | / | / | / | 16.5 |   **2、污染防治设施及工作原理**  **2.1废水污染防治措施**  （1）嘉润水处理公司原有废水污染防治措施（本次划入嘉润环保）  1#污水站处理工艺见图2.1-1。  图片1  **图2.1-1原有1#污水站处理工艺**  工艺流程简述：  综合调节池：收集各类废水，均匀水质，调节水量。调节池设空气搅拌系统，其出水经泵分别提升至两座水解酸化池。  水解酸化池：采用生物法进行生物厌氧、缺氧处理，将大分子有机物分解成小分子有机物，提高了废水的可生化性。污水在水解酸化池预处理后自流进入接触氧化池，产生的污泥提升至中沉池。  中沉池：废水在中沉池内进行泥水分离，上清液回流进水解酸化池，污泥提升至污泥浓缩池。  高效氧化池：池内安装组合填料，池内微生物生长在填料上形成生物膜，通过生物膜吸附、净化废水中的有机物。高效氧化池出水进入深度氧化池，产生的污泥进入二沉池。  二沉池：废水在二沉池内进行泥水分离，上清液回流进高效氧化池，污泥提升至污泥浓缩池。  深度氧化池：通过投加二氧化氯深度降低有机物。深度氧化池出水进入排放池。  排放池：经深度氧化池处理后的废水进入排放池，部分污水进入回用水处理系统，其余混合生产废水接管排放。  砂滤系统：废水经石英砂过滤作用，去除水中杂质，出水部分自流进入中间储罐，用泵提升至碳滤系统。  碳滤系统：利用粉末活性炭吸附处理废水中的污染物，出水回用于恶臭气味气体处理系统。  企业对污水处理设施设置专人管理，定期检修和维护，目前运行稳定。  （2）嘉润环保本次新增废水污染防治措施（本次划入嘉润环保）  2#污水站处理工艺见图2.1-2。  QQ截图20240504145949  **图2.1-2新增2#污水站处理工艺**  工艺流程说明：  **生化处理系统**  各类废水进入综合收集槽，然后由进水泵提升进入生化系统（厌氧塔+兼氧池+PACT 好氧池+二沉池），同时投加营养剂调节B/C 比，提高其生化性。  综合收集槽出水通过水泵打入厌氧塔。UASB，即上流式厌氧污泥反应床，简称厌氧塔。前级处理的废水通过提升后，由布水装置进入厌氧反应床底部，使废水和厌氧塔内的活性污泥在反应床体内进行搅拌，充分混合反应，同时避免污泥在反应器底部沉积。厌氧反应器内设计加热管，以确保冬天厌氧能正常运行，厌氧反应器内生长着大量的厌氧微生物，主要起吸附分解有机物的作用。利用厌氧菌可降解大部分高浓度有机物。在厌氧反应器的顶部设置三相分离器，使活性污泥沉淀在厌氧反应塔底部；有机物分解后形成的气体通过气体收集器排到塔外进行喷淋净化处理，处理后的污水上清液则进入集水槽流出，起到气、液、固三相分离的作用。  厌氧塔出水自流进入兼氧池，通过少量供气、补充营养慢慢转换水中的生物菌种(厌氧向好氧过度)，出水进入好氧池，好氧系统采用 PACT 高级好氧生化工艺。PACT 高级好氧生化具体做法是在池内悬挂组合式生物填料的同时，向池底活性污泥投加比表面积很大的活性炭粉末，大大增强活性污泥的活性，从而大大增加了运行处理的负荷能力，确保了有机污染物的去除。本工艺段设置水解池，培养并富集能够在缺氧状态下将由好氧池 回流的NOx-直接还原为N2的反硝化细菌。  好氧池培养并驯化好氧微生物，形成活性污泥，利用活性污泥的生物凝聚吸附和氧化作用，降解去处废水中的有机污染物，使水质得以净化，同时通过硝化作用将进水中的 NH3-N 在有氧状态下氧化为 NO2-和 NO3-，以去除NH3-N，并生成的 NOx-，回流到兼氧池，进行反硝化脱氮。  PACT（粉末活性炭处理）好氧系统的主要功能就是将悬浮性、胶质性以及溶解性的污染物转化成可降解的粉末活性炭生物胶体，促进污泥沉降，增加溶解性有机物、色度、毒性物质、重金属的去除率。粉末填料对进水有机物的吸附能力远远强于活性污泥，因此会产生粉末填料对进水有机物不断吸附、活性污泥微生物不断对粉末填料所吸附的有机物降解的现象，具有耐冲击负荷、提高难生物降解有机物去除能力、具有较好的脱色效果等特点。另外，该法尚具有改善活性污泥的沉淀性能、减少或抑制污泥膨胀等性能。好氧PACT系统中，进水流入一个曝气池，粉末填料也加入曝气池，形成一定比例的混合悬浮固体。曝气反应之后，已得到处理的废水和粉末填料混合泥浆进入二次沉淀池进行固液分离在曝气池内，活性污泥附着于粉末填料的表面，由于粉末填料巨大的比表面积及其很强的吸附能力，提高了污泥的吸附能力，特别在活性污泥与粉末填料界面之间的溶解氧和降解基质浓度有了很大幅度的提高，从而也提高了COD的降解去除率。  针对富含活性炭的好氧活性污泥和菌种在实际运行中可能流失严重的情况，二沉池用以补充流失的活性污泥。经过 PACT 高级生化处理后的出水进入二沉池，通过回流泵将流失的活性污泥回流补充至生化系统。经过二沉池沉淀澄清之后、出水进入清水池。  **深度膜处理系统**  过滤泵将清水池中的水提升入石英砂过滤器及活性炭过滤器，过滤器能有效去除原水中存在的颗粒物，从而降低浊度。石英砂过滤器为带有椭圆形封头的圆柱形简体装置。简体上部设有进水装置，下部设有排水装置，运行时，水经上部进入，流经滤层，从底部流出。石英砂过滤器定期进行反洗，以除去积附在表面的悬浮物及杂质。反洗时，水从底部进入，自上部排出。  超滤主要用于去除废水中的大分子物质和微粒。在外力的作用下，被分离的溶液以一定的流速沿着超滤膜表面流动，溶液中的溶剂和低分子量物质、无机离子，从高压侧透过超滤膜进入低压侧，并作为滤液而排除，而溶液中高分子物质、胶体微粒及微生物等被超滤膜截留。  超滤出水进入反渗透装置。反渗透膜上有许多微孔，这些孔的大小与水分子的大小相当，由于细菌、病毒、大部分有机污染物和水合离子均比水分子大得多，因此这些物质不能透过半透膜，从而达到与水分离，继而可以获得高质量的纯净水。反渗透系统是本流程中最主要的脱盐装置，它具有极高的脱盐能力。反渗透系统包括还原剂及阻垢剂加药系统、高压泵、反渗透膜组及膜清洗系统等部分。为了提高系统产水率，针对一级RO浓水设置二级RO处理，再次进行浓水回收处理。经过UF+二级RO 组合处理之后的出水进入回用水箱，达标回用。二级 RO 系统的浓水进入蒸发器进一步结晶除盐。  **2.2废气污染防治措施**  （1）嘉润水处理公司原有废气污染防治措施（本次划入嘉润环保）  嘉润水处理原有项目废水站废气经密闭收集后，经1套“三级水喷淋+除水器+活性炭吸附”处理装置处理后，通过1根15米高P1排气筒排放；油/水、烃/水混合物或废乳化液处理、表面处理含油废液处置、清洗/喷涂废液处理、废有机溶剂水洗液处理过程中产生的废气和表面处理含油废液、废有机溶剂水洗液蒸馏过程产生的不凝废气经密闭收集后，经1套“三级水喷淋+除水器+活性炭吸附”处理装置处理后，通过1根15米高P2排气筒排放；车间一东南侧储罐区内每个储罐产生的废气（大小呼吸）收集后，通过“三级水喷淋+除水器+活性炭吸附”装置处理，最后由15米高P3排气筒排放；废矿物油处理过程产生的有机废气、次生危废库房废气经1套“三级水喷淋+除水器+二级活性炭吸附”处理装置处理后，一起通过1根15米高P4排气筒排放。蒸汽锅炉产生的废气通过1根15米高P5排气筒排放。  原有项目废气治理措施及排放情况详见表2.2-1。  **表2.2-1原有项目有组织废气治理措施及排放情况一览表**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染源 | 污染物名称 | 收集方式 | 治理措施 | 排气筒 | 运行状况 | | 1#污水站 | 硫化氢 | 密闭收集 | 三级水喷淋+除水器+活性炭吸附 | 1个15m高排气筒(P1) | 定期检修，目前状况良好 | | 油/水、烃/水混合物或废乳化液处理、表面处理含油废液处置、清洗/喷涂废液处理、废有机溶剂水洗液、树脂生产废液处理过程中产生的废气 | 硫化氢、二甲苯、乙酸乙酯、乙酸丁酯、丁醇、丙酮、丙醇、乙醇、乙醚、  二氯甲烷、四氟丙醇、乙二醇、苯乙烯、四氯化碳、非甲烷总烃 | 设施相对密闭收集 | 三级水喷淋+除水器+活性炭吸附 | 1个15m高排气筒(P2) | 定期检修，目前状况良好 | | 储罐区废气  污泥压滤机废气 | 非甲烷总烃、二甲苯、乙酸乙酯、乙酸丁酯、正丁醇、硫化氢 | 管道收集 | 三级水喷淋+除水器+活性炭吸附 | 1个15m高排气筒(P3) | 定期检修，目前状况良好 | | 废矿物油处理 | 硫化氢、非甲烷总烃 | 设施相对密闭收集 | 三级水喷淋+除水器+二级活性炭吸附 | 1个15m高排气筒(P4) | 定期检修，目前状况良好 | | 污泥干燥 | 臭气浓度 | 设施相对密闭收集 | | 次生危废库 | 非甲烷总烃、臭气浓度 | 设施相对密闭收集 | | 蒸汽锅炉 | 氮氧化物、二氧化硫、颗粒物 | 管道收集 | 直排 | 1个15m高排气筒(P5) | / |   （2）嘉润环保新增项目废气污染防治措施  嘉润环保新增项目废乳化液储罐和表面废液储罐、序批式反应系统、蒸发装置均为密闭化设备，储罐呼吸废气、序批式反应废气和蒸发不凝气均密闭收集；废矿物油贮存池、沉降罐、次生废油储罐均为密闭设备，废矿物油的装卸、输送均通过密闭管道进行；污水站生化段设备密闭化设置；次生危废仓库密闭化设置。上述设备、设施内废气均密闭收集，废气收集后管道输送至1套“两级碱喷淋+除雾+二级活性炭”装置处理。  嘉润环保新增项目废气治理措施及排放情况详见表2.2-2。  **表2.2‑2 新增废气产生、收集处理系统及排气筒情况汇总表**   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染源 | 污染物名称 | 拟采取的治理措施 | 收集率% | 去除率% | 风量  (m3/h) | 排气筒参数 | | | 高度(m) | 内径(m) | | 废乳化液预处理废气（G2-1）、表面处理废液预处理废气（G2-3）、废液蒸发废气（G2-2、G2-4）、废矿物油预处理废气（G1-1）、污水处理废气（G2-5）、次生危废贮存废气 | 非甲烷总烃 | 两级碱喷淋+除雾器+二级活性炭吸附 | 95 | 80 | 25000 | 15 | 0.8 | | HC1 | 90 | | 硫酸雾 | 90 | | HF | 90 | | 氨 | 80 | | 硫化氢 | 80 |   （3）废气污染防治措施工艺  ①喷淋塔（配套除水器）  常用废气洗涤塔有填料塔、板式塔两类，本项目水喷淋塔选择填料喷淋塔，填料塔属于微分接触逆流操作，混合气体由塔底气体入口进入塔体，自下而上穿过填料层，最后从塔顶排出。喷淋水由塔顶通过液体分布器，均匀地喷淋到填料层中沿填料层表面向下流动，直至塔底。由于上升气流与下降吸收剂在填料层中不断接触，上升气流中溶质浓度愈来愈低，到塔顶时达到吸收要求排出塔外。通过对填料层及塔体进行技术参数上的优化，废气由风管引入洗涤塔，经过填料层，与水溶液进行气液两相充分接触，水溶液在塔底经水泵增压后在塔顶喷淋而下，最后回流至塔底循环使用。喷淋后的废气中可能会携带少量不凝水汽，先进除水器处理，通过增加尾气与除水层的接触面积，使水雾附着在接触面上，凝结成小水滴，根据自然重力作用，将水流到除水器底端，能减少尾气中水分含量，提高后续活性炭吸附的有效性。  喷淋塔体为一体结构，法兰连接等连接方式无渗液、漏液、漏风现象，塔体具有很好的机械强度，运行平稳。该塔结构简单、能耗低、净化效率高和适用范围广，能有效去除水溶性物质。    **喷淋塔结构示意图**  ②活性炭吸附  活性炭是一种多孔性质的含炭物质，它具有高度发达的孔隙结构，活性炭的多孔结构为其提供了大量的表面积，能与气体（杂质）充分接触，从而赋予了活性炭所特有的吸附功能，使其非常容易达到吸收收集杂质的目的，就像磁力一样，所有的分子间都具有相互引力。正因为如此，活性炭孔壁上的大量的分子可以产生强大的引力，从而达到将有害的杂质吸引到孔径中的目的。  活性炭具有微晶结构，微晶排列完全不规则，晶体中有微孔、过渡孔（半径20～1000）、大孔（半径1000～100000），使它具有很大的内表面，比表面积为500～1700m2/g。这决定了活性炭具有良好的吸附性，可以吸附废水和废气中的金属离子、有害气体、有机污染物、色素等。工业上应用活性炭还要求机械强度大、耐磨性能好，它的结构力求稳定，吸附所需能量小，以有利于再生。性炭吸附的实质是利用活性炭吸附的特性把低浓度大风量废气中的有机溶剂吸附到活性炭中并浓缩，经活性炭吸附净化后的气体直接排空。  活性炭吸附法适用于大风量、低浓度、温度不高的有机废气治理，其能耗低、工艺成熟，效果可靠，是治理有机废气较为理想的方案。    **活性炭吸附装置示意图**  根据以上分析，本项目拟采用的各类废气污染防治措施在技术上可行。 2.3噪声污染防治措施 厂内噪声源主要为设备运行时产生的噪音，通过加强管理，确保各厂界噪声值能够稳定达标。  ⑴按照《工业企业噪声控制设计规范》对生产厂房内主要噪声源合理布局：  ①高噪声与低噪声设备分开布置。  ②在主要噪声源设备及厂房周围，布置对噪声较不敏感的、有利于隔声的建筑物、构筑物，如辅助车间、仓库、料场、堆场等。  ③在满足工艺流程要求的前提下，高噪声设备相对集中布置。  ④有强烈振动的设备，不布置在楼板或平台上。  ⑤设备布置时，考虑与其配用的噪声控制专用设备的安装和维修所需的空间。  ⑵选用噪声较低、振动较小的设备；在对主要噪声源设备选择时，应收集和比较同类型设备的噪声指标；对于噪声较大的设备，应从设备选型开始要求供货商提供符合要求的低噪声设备。  ⑶主要噪声源布置、安装时，应尽量远离厂房边界。  ⑷风机采用安装消音器、设置隔声罩，减少噪声向外传播。  ⑸在运行管理人员集中的控制室，其门窗等应进行隔声处理，使员工工作环境达到允许噪声标准；值班人员或检修人员应加强个体防护，配戴防噪耳塞、耳罩等。  对各类噪声源采取上述防治措施后，各厂界噪声排放能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求，即昼间≤65dB(A) ，夜间≤55dB(A)。 2.4固废污染防治措施 项目次生危险废物均委托有资质单位处理；一般工业固废均外售综合利用，生活垃圾由环卫部门统一收集处理；固体废物处置率 100% ，对周围环境无直接影响。  **一般固废管理要求**  根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），一般工业固体废物贮存场的技术要求如下：  采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废 物过程的污染控制，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。  **危险废物管理要求**  危险废物管理过程严格落实《关于开展全省固废危废环境隐患排查整治专项行动的通知》（苏环办〔2019〕104 号）、《市生态环境局关于开展全市固废危废环境隐患排查暨贮存规范化管理专项整治 行动的通知》（常环执法〔2019〕40 号）、《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环 办[2019]149 号）及《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）等相关文件的各项要求。  （1）总体要求：贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、 物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存，且应避免危险废物与不 相容的物质或材料接触。贮存危险废物应根据危险废物的形态、物理 化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取措施减少渗漏液、粉尘、 VOCs 、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体等污染物的产 生，防止其污染环境。危险废物贮存过程产生的液态废物和固态废物 应分类收集，按其环境管理要求妥善处理。贮存设施或场所、容器和包装物应按《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志。HJ 1259 规定的危险废物环境重点监管单位，应采用电子地磅、电子标签、电子管理台账等技术手段对危险废物贮存过程进行信息化管理，确保数据完整、真实、准确；采用视频监控的应确保监控画面清晰，视频记录保存时间至少为3个月。在常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物应进行预处理，使之稳定后贮存，否则应按易爆、易燃危险品贮存。危险废物贮存除 应满足环境保护相关要求外，还应执行国家安全生产、职业健康、交通运输、消防等法律法规和标准的相关要求。  （2）贮存设施污染控制要求：贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。贮存设施应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不相容的危险废物接触、混合。贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂 缝。贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施，表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少 1 m 厚黏土层（渗透系 数不大于 10-7 cm/s），或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 10-10cm/s），或其他防渗性能等效的材料。同一贮存设施宜采用相同的防渗、防腐工艺（包括防渗、防腐结构或材料），防渗、防腐材料应覆盖所有可能与废物及其渗滤液、渗漏液等接触的 构筑物表面；采用不同防渗、防腐工艺应分别建设贮存分区。贮存设施应采取技术和管理措施防止无关人员进入。此外，贮存库还应满足：贮存库内不同贮存分区之间应采取隔离措施，隔离措施可根据危险废 物特性采用过道、隔板或隔墙等方式。在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量 1/10（二者取较大者）；用于贮存可能产生渗滤液的危险废物的贮存 库或贮存分区应设计渗滤液收集设施，收集设施容积应满足渗滤液的 收集要求。贮存易产生粉尘、VOCs 、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物贮存库，应设置气体收集装置和气体净化设施，气体净化设施的排气筒高度应符合 GB 16297 要求。  （3）容器和包装物污染控制要求：容器和包装物材质、内衬应与盛装的危险废物相容。针对不同类别、形态、物理化学性质的危险 废物，其容器和包装物应满足相应的防渗、防漏、防腐和强度等要求。硬质容器和包装物及其支护结构堆叠码放时不应有明显变形，无破损泄漏。柔性容器和包装物堆叠码放时应封口严密，无破损泄漏。使用容器盛装液态、半固态危险废物时，容器内部应留有适当的空间，以适应因温度变化等可能引发的收缩和膨胀，防止其导致容器渗漏或永久变形。容器和包装物外表面应保持清洁。  （4）贮存过程污染控制要求：在常温常压下不易水解、不易挥发的固态危险废物可分类堆放贮存，其他固态危险废物应装入容器或包装物内贮存。液态危险废物应装入容器内贮存，或直接采用贮存池、贮存罐区贮存。半固态危险废物应装入容器或包装袋内贮存，或直接采用贮存池贮存。具有热塑性危险废物应装入容器或包装袋内进行贮存。易产生粉尘、VOCs 、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物应装入闭口容器或包装物内贮存。危险废物贮存过程中易产生粉尘等无组织排放的，应采取抑尘等有效措施。  （5）贮存设施运行环境管理要求：危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核验，不一致的或类别、特性不明的不应存入。应定期检查危险废物的贮存状况，及时清理贮存设施地面，更换破损泄漏的危险废 物贮存容器和包装物，保证堆存危险废物的防雨、防风、防扬尘等设施功能完好。作业设备及车辆等结束作业离开贮存设施时，应对其残留的危险废物进行清理，清理的废物或清洗废水应收集处理。贮存设 施运行期间，应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存。贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施环境管理制度、管理人员岗位职责制度、设施运行操作制度、人员岗位培训制度等。贮存设施所有者或运营者应依据国家土壤和地下水污染防治的有关规定，结合贮 存设施特点建立土壤和地下水污染隐患排查制度，并定期开展隐患排查；发现隐患应及时采取措施消除隐患，并建立档案。贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施全部档案，包括设计、施工、验收、运行、监测和环境应急等，应按国家有关档案管理的法律法规进行整理和归档。  （6）规范贮存管理要求：根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023），企业可根据实际情况选择采用危险废物贮存设施或贮存点两类方式进行贮存符合相应的污染控制标准；不具备建设贮存设施条件、选用贮存点方式的，除符合国家关于贮存点控制要求外，还要执行《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）》 （苏环办[2021]290 号）中关于贮存周期和贮存量的要求，I 级、II 级、 III 级危险废物贮存时间分别不得超过 30 天、60 天、90 天，最大贮 存量不得超过 1 吨。  （7）强化转移过程管理：全面落实危险废物转移电子联单制度，实行省内全域扫描“二维码 ”转移。加强与危险货物道路运输电子运单数据共享，实现运输轨迹可溯可查。危险废物产生单位须依法核实经营单位主体资格和技术能力，直接签订委托合同，并向经营单位提供相关危险废物产生工艺、具体成分，以及是否易燃易爆等信息，违法委托的，应当与造成环境污染和生态破坏的受托方承担连带责任； 经营单位须按合同及包装物扫码签收危险废物，签收人、车辆信息等须拍照上传至系统，严禁“ 空转 ”二维码。  （8）环境应急要求：贮存设施所有者或运营者应按照国家有关规定编制突发环境事件应急预案，定期开展必要的培训和环境应急演练，并做好培训、演练记录。贮存设施所有者或运营者应配备满足其 突发环境事件应急要求的应急人员、装备和物资，并应设置应急照明系统。相关部门发布自然灾害或恶劣天气预警后，贮存设施所有者或运营者应启动相应防控措施，若有必要可将危险废物转移至其他具有 防护条件的地点贮存。  （9）按照《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）及其修改单要求规范设置危废贮存场所标识标牌，配备通讯设备、照明设施和消防设施，设置气体导出口及气体净化装置，确保废气达标排放；在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置设置视频监控，并于中控室联网。  （10）危险废物处理过程要求  危险废物的转移时，按有关规定签订危险废物转移单，并需得到有关环境行政主管部门的批准。同时，在危险废物转移前，要设立专门场地严格按要求保存，不得随意堆放，防止对周围环境造成影响。  （11）危险废物运输时中转、装卸过程应遵守以下技术要求：  ①卸货区的工作人员应熟悉废物的危险特性，并配备适当的个人防护装备，装卸剧毒废物应配备特殊的防护装备。  ②装卸区应配备必要的消防设备，设置明显的指示标志。危险废物装卸区应设置隔离设施，液态废物卸载区应设置收集槽和缓冲罐。  ③固体废物在外运过程可能发生抛洒、泄漏，造成土壤及水环境污染，对大气环境造成影响，危害沿线居民健康。因此，项目在危险废物的转移时，按有关规定签订危险废物转移单，并需得到有关环境 行政主管部门的批准，且必须委托专门的危险废物运输单位，需具备一定的应急能力。  （12）强化危废申报登记。应按规定申报危废产生、贮存、转移、利用处置等信息，制定危险废物年度管理计划，并在“ 江苏省危险废物动态管理信息系统”中备案。管理计划如需调整变更的，应重新在系统中申请备案。结合自身实际，建立危废台账，如实记载危险废物 种类、数量、性质、产生环节、流向、贮存、利用处理等信息，并在“ 江苏省危险废物动态管理信息系统” 中进行如实规范申报，申报数据 应与台账、管理计划数据相一致。  （13）落实信息公开制度。危险废物环境重点监管单位要在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置设置视频监控并与中控室联网，通过设立公开栏、标志牌等方式，主动公开危险废物产生和利用处置等有关信息。集中焚烧处置单位及有自建危废焚烧处置设施的单位要依法及时公开二燃室温度等工况运行指标以及污染物排放指标、浓度等有关信息，并联网至属地生态环境部门。危险废物 经营单位应同步公开许可证、许可条件等全文信息。  （14）加强企业产物监管。危险废物利用单位的所有产物须按照本文件第2 条明确的五类属性进行分类管理，其中按产品管理的需要对其特征污染物开展检测 分析，严防污染物向下游转移。全国性行业协会或江苏省地方行业协会制定的团体标准若包括危险废物来源、 利用工艺、利用产物功能性指标、有效成分含量、特征污染物含量和利用产物用途的，可作为用于工业生产替代原料的综合利用产物环境 风险评价的依据，其环境风险评价要重点阐述标准落实情况。严格执行风险评价要求的利用产物可按照产品管理。  **危险废物堆场面积合理性分析**  厂内产生的油类杂质、废渣、残渣、低沸点有机溶剂、有机浓缩废液、废活性炭、实验室废物经收集后委托常州大维环境科技有限公司处置，废油经收集后委托无锡市三得利石化有限公司和常州大维环境科技有限公司处置，废油桶和废包装桶经收集后委托常州普达环保清洗有限公司处置；产生的次生废油、含油污泥和废渣定期委托有资质单位直接从废油储罐、沉降罐中收集处理。生化污泥、废活性炭（碳滤产生）委托一般固废处置单位处置，生活垃圾由环卫部门统一清运。  全厂实际设置40m2一般固废堆场1处，已符合防风、防雨、防晒等要求；设置次生危险暂存间5间，面积共283m2。各危废暂存间已张贴危废仓库警示标识牌，各类危险废物进行分类分区贮存并张贴危废识别标签，场地已符合防风、防雨、防晒、防腐及防渗漏等要求。    **次生固废产生及处置措施情况一览表**   | 类别 | 产生工段 | 名称 | 废物类别、代码 | 实际估产生量t/a | 防治措施 | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | / | 日常生活 | 生活垃圾 | / | 33 | 环卫清运 | | 一般固废 | 污水处理 | 干化污泥 | SW07  900-099-S07 | 288 | 外售综合利用 | | 原料拆包 | 一般废包装袋 | SW59  900-099-S59 | 0.3 | | 污水处理 | 废活性炭 | SW59  900-008-S59 | 2 | | 危险废物 | 沉降工序 | 油类杂质 | HW08  900-210-08 | 25.513 | 委托有资质单位处置 | | 废矿物油预处理、废乳化液预处理、废油桶倒残 | 废油 | HW08  900-249-08  900-210-08  900-214-08 | 6913 | | 废矿物油预处理、废乳  化液预处理、蒸发、过滤 | 含有污泥和废渣 | HW08  900-210-08 | 1304.8 | | 表面处理废液预处理 | 其他污泥和废渣 | HW17  336-064-17 | 590 | | 废水处理 | 废水处理污泥 | HW17  336-064-17 | 300 | | 废矿物油、废乳化液来 料桶 | 废包装物 | HW08  900-249-08 | 4 | | 表面处理废液来料桶 | HW49  900-041-49 | 16 | | 添加物料拆包 | HW49  900-041-49 | 1.45 | | 污水处理 | 废滤膜 | HW49  900-041-49 | 0.2 | | 油/水、烃/水混合物或废乳化液、清洗/喷涂废液混凝沉淀池、废矿物油沉降 | 废渣 | HW08  900-210-08 | 176.998 | | 油/水、烃/水混合物或废乳化液、表面处理含油废液沉淀池 | 残渣 | HW08  900-210-08 | 51 | | 清洗/喷涂废液、活性炭脱附废液、废有机溶剂水洗液沉淀池 | HW06  900-409-06 | 112 | | 蒸馏工序 | 低沸点有机溶剂 | HW06  900-409-06 | 457 | | 清洗/喷涂废液、活性炭脱附废液、废有机溶剂水洗液沉蒸馏工序 | 有机浓缩废液 | HW06  900-409-06 | 1214.66 | | 废气净化处理 | 废活性炭 | HW49  900-039-49 | 23.11 | | 实验室检测 | 实验室废物 | HW49  900-047-49 | 0.8 | | 废矿物油收集 | 废油桶 | HW49  900-041-49 | 93 | | 废乳化液、废有机溶剂水洗液、表面处理含油废液、树脂生产废液收集 | 废包装桶 | HW49  900-041-49 | 14 |  2.4地下水与土壤污染防治措施 **2.4.1污染源头识别**  项目位于常州市武进区礼嘉工业集中区，周围居民、企业等用水均由市政供水管供应，不取自地下水。针对本项目可能发生的地下水污染，地下水污染防治措施按照“ 源头控制、分区防治、污染监控、 应急响应”相结合的原则，从污染物的产生、入渗、扩散、应急响应 全方位进行控制。  为保护土壤环境，采取防控措施从源头控制对土壤的污染。实施清洁生产和循环经济，减少污染物的排放量。从设计、管理各种工艺设备和物料运输管线上，防止和减少污染物的跑冒滴漏，合理布局，减少污染物的泄漏途径。  **2.4.2防渗区划分及防渗措施**  项目车间、各危废暂存间、应急池等区域可能存在危险废物进入土壤污染土壤和地下水，这些区域应采用环氧树脂作防腐、防渗处理，防止废水、废液渗入土壤污染土壤和地下水，并应加强定期检查，确保不发生废水、废液泄漏污染土壤及地下水的事故。  根据《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016）中表7地下水污染防渗分区参照表，结合厂区各单元 污染控制难易程度、污染物类型，分为重点防渗区、一般防渗区、简 单防渗区，具体分区如下：  **1 、重点防渗区：**包括会产生重金属、持久性有机物污染物并且污染物难控制的区域，本项目主要包括生产装置区、危险废物装卸贮存区、事故应急池、污水站、废气处理装置、次生危废仓库等涉及危险物质使用和存储的单元。  ①采取高安全等级的防渗措施，基础底部夯实，上面铺装防渗层，等效黏土防渗层厚度≥6m，渗透系数 1×≤10-7cm/s。同时对防渗层表层 加装抗磨的刚性保护层加以保护。  ②按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18579-2023），防止雨水径流进入贮存、处置场内，贮存、处置场地周边设置导流渠；建设渗滤液集排水设施；定期对贮存危险废物的包装容器及贮存设施 进行检查，若发现破损，及时采取措施清理更换；危险废物贮存设施内清理出来的泄漏物，一律按危险废物处理。基础必须防渗，防渗层为至少 1m 厚粘土层（渗透系数1×≤10-7cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料，渗透系数≤1×10-10cm/s。  ③对输送物料的管道采取符合物料特点的防腐防渗管道，且具有寿命长、运行可靠、便于监控维护的特点。  ④事故应急池的各环节（包括各集水池、管线）要进行特殊防渗处理：参照国家 GB1859中的防渗设计要求，进行天然基础层、复合衬层或双人工衬层设计建设，采取高标准的防渗处理措施；消防水池等池体采用高标号的防水混凝土，并按照水压计算，严格按照建筑防渗波计规范，采用足够厚度的钢筋混凝土结构；对池体内壁作防渗处理；严格按照施工规范施工，保证施工质量，保证无废水渗漏。  重点防渗区涉及有毒有害物料的储存、使用和处理，一旦发生非正常排放和事故性泄漏以及跑冒滴漏等情况，将会对地下水环境带来极大的污染风险，在运行过程中必须采取非常严格的防渗措施。  **2 、一般防渗区：**包括会产生持久性有机物且污染物易控制的区域、产生其他类型污染物且污染物难控制的生产功能单元，污染地下水环境的物料泄漏容易及时发现和处理的区域，本项目主要为一般固废堆场。  采取基底夯实、基础防渗及表层硬化措施，等效黏土防渗层厚度 ≥1.5m，渗透系数 1×≤10-7cm/s。对上述一般防渗区各项设施有行业防腐防渗要求的，需满足其行业要求的规定。  **3 、简单防渗区：**指产生其他类型污染物且污染物易控制的功能单元。主要包括厂区道路、办公区域等。采取一般地面硬化防渗措施。  厂区地下水污染分区防渗技术要求见表 6.5-3  **表2.4-1 地下水污染分区防渗技术要求一览表**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **污染源分类** | | | **防渗分区** | **防渗等级** | | 污染区 | 重点污染区 | 生产装置区、危险废物装卸贮存区、事故应急池、次生危废仓库、污水站、废气处理区等涉及危险物质使用和存储的单元 | 重点防渗区 | 等效黏土防渗层Mb≥1.5m，K≤1×10-7cm/s，或参照GB16889执行 | | 一般污染区 | 一般固废堆场等 | 一般防渗区 | 等效黏土防渗层Mb≥6.0m，K≤1×10-7cm/s，或参照GB16889执行 | | 非污染区 | | 厂区道路、办公区域等 | 简单防渗区 | 一般地面硬化 |   嘉润水处理公司各生产车间和事故应急池等区域已按照《危险废物贮存污染控制标准 》（GB18579-2023）中要求采取了防渗措施。  **3、污染防治效果（监测数据）** 见附件：监测报告 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 设备名称 | 数量 | 分析项目 | | 1 | PH计 | 1台 | PH | | 2 | COD检测仪 | 1台 | COD | | 3 | 油品闪点仪 | 1台 | 闪点 | | 4 | 数显粘度仪 | 1台 | 粘度 | | 5 | 水分仪 | 1台 | 含水率 | | 6 | 总氮测试仪器 | 1台 | 总氮 | | 7 | 总磷测试仪器 | 1台 | 总磷 | | 8 | 氨氮测试仪器 | 1台 | 氨氮 | | 9 | 重金属检测分析仪 | 1台 | 重金属 |   2、安全、保卫措施  2.1生产过程日常预防管理措施  （1）生产装置、容器、管道、法兰、接头、泵和阀的内表面作防腐处理，特别是金属部分，同时加强设备设施、容器、管道、法兰、接头、泵和阀的检查和维护。  （2）设备、管线、阀门、泵机、法兰接口处的维护、检查和保养。  拆装后的管线投入使用，必须满足工艺要求，管线的附件要齐全，清洗、吹洗、置换、试压等项目经验收合格并有记录，管线、阀门有编号，介质名称、流向有标记。输送过程中操作人员沿线巡视，检查管线、法兰、焊缝、管件等附件是否泄漏并及时处理。  对于阀门阀杆的螺纹部分应经常保持一定的油量，以减少摩擦，防止咬住，保证启闭灵活，每周应擦拭后加油1-2次，保持无尘土粘结，作好记录；对不经常启闭的阀门，要定期转动手轮，并在丝杆上抹适量的黄油，每月进行一次，作好记录，启闭阀门，禁止使用长杆或过分加长的阀门扳手，防止扳断手轮、手柄及扳弯丝杆和损坏密封面；阀门经常擦拭干净，保持清洁、无油渍，便于检查；经常检查阀门法兰接口是否渗漏，及时更换损坏、失效的法兰密封垫圈。  2.2储存场所的预防日常管理措施  （1）仓库内物料根据其性能分区、分类、隔离储存。  （2）仓库内物料平均单位面积储存量、垛距、墙距、通道宽度必须符合仓储要求。  （3）物料存储必须使用定点容器生产厂家的合格包装容器。  （4）仓库内温度必须根据储存物料的理化特性相应确定，物料避免接触高温，暂存区应保持阴凉，避免阳光直射，同时保持良好通风。  （5）严格仓库内各类火源管理制度。  2.3固废堆场预防日常管理措施  危险废物入库前进行入场检验，确保同预定接收的危险废物一致，并登记注册。做好危险废物情况的记录，记录上注明危险废物的名称、来源、数量、特性、物理状态和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称等相关信息，并有相关经办人员及负责人的签名。  危险废物的贮存设施应满足以下要求：：  （1）应建有堵截泄漏的裙脚，地面与裙脚要用坚固防渗的材料建造。应有隔离设施、报警装置和防风、防晒、防雨设施；  （2）基础防渗层为粘土层，其厚度应在1米以上，渗透系数应小于1.0×10-7厘米/秒；基础防渗层也可用厚度在2毫米以上的高密度聚乙烯或其他人工防渗材料组成，渗透系数应小于1.0×10-10厘米/秒；  （3）不相容的危险废物堆放区必须有隔离间隔断；  （4）用于存放液体、半固体危险废物的地方，还须有耐腐蚀的硬化地面，地面无裂隙；  （5）危险废物的贮存设施的选址与设计、运行与管理、安全防护、环境监测及应急措施以及关闭等须遵循《危险废物贮存污染控制标准》的规定。  2.4管网的预防日常管理措施  按照“雨污分流”原则建设厂内给排水系统。企业生产废水经污水处理站“水解酸化+沉淀+高效好氧+沉淀+深度氧化”系统处理后部分接管进武南污水处理厂处理，部分净化处理后回用。员工生活污水、食堂废水（隔油池处理）打入污水站深度氧化后接管进武南污水处理厂集中处理。公司雨水排入市政雨水管网。  突发性泄漏事故伴生的泄漏物料、污水、消防水流入雨水收集系统，紧急关闭截流阀，使此水通过雨水管网进入事故应急池中。  发生泄漏、火灾或爆炸事故时，泄漏物、事故伴生、次生消防水流入雨水收集系统，紧急关闭截流阀，将此水通过雨水管网进入已建的事故应急池中，委托有资质的单位集中处置，杜绝通过雨水系统进入外环境。  2.5环保处理设施的预防日常管理措施  废气处理装置：主要考虑三级水喷淋+除雾器+活性炭吸附装置，三级水喷淋+除雾器+二级活性炭吸附装置及两级碱喷淋+除雾器+两级活性炭吸附装置发生事故不能正常运转，从而导致非甲烷总烃、颗粒物、恶臭气体、酸性气体未经处理直接排入大气环境中，可能造成污染物超标排放，对大气环境造成影响。  为预防此类事故发生，除确保施工安装质量先进可靠外，还需加强管理，做好设备的日常维护、保养工作，定期检查废气处理装置的运行情况，严格按照操作规程运行，并定期对其进行清理。  2.6固废污染事件预警  公司收集、处置的危险废物有废矿物油、油/水、烃/水混合物或乳化液、清洗/喷涂废液、表面处理废物；产生的次生危险废物有废油、油类杂质、废包装桶、废活性炭等。  （1）固废收集后应及时送固废堆放场所，并做好台账；固废堆场应按照防扬散、防晒、防雨、防渗、防漏、防腐的要求设置；  （2）定期对堆场内固废进行处理，热解固渣、废包装桶、实验室废液应委托有资质单位处理，危险废物做好转移联单手续；  （3）危险固废在运输、装车、转移过程中应轻拿轻放。  3、内部检查监督管理措施  公司对危险源进行评估备案，制定管理方案，制定有针对性的控制措施，认真落实。  对处置的危险废物制定日常监视、测量制度，并予以实施，使风险源始终处于受控状态。  对危险源的监控由各责任单位进行日常检查，强化制度执行，开展员工安全教育培训，提高员工风险意识。  对涉及危险废物的设备定期检查，保证无隐患运行。特种人员需持证上岗，定期培训。  4、人员培训及持证上岗情况  公司对生产第一线工人技术操作和安全方面培训，按操作程序进行生产。每年对公司员工进行2-3次的培训，由公司专人负责，培训合格后均持证上岗。  5、意外突发事故应急措施  针对公司的实际情况，突发环境事件主要包括泄漏、火灾或爆炸事故，应采取有效的应急措施，分别归纳如下:  5.1泄漏应急处理措施  5.1.1存储区及生产区发生物料泄漏事故应急措施  （1）贮存区  当废矿物油、油/水、烃/水混合物或乳化液、清洗/喷涂废液、表面处理废物等发生小量泄漏，采用砂土、活性炭进行覆盖、混合吸附，若大量泄漏时，可利用包装桶下应设置的托盘进行收集，用泵转移至专用容器内，运至废物处理场所处置。  处理泄漏时应切断火源。应急处理人员需带好防毒面具，穿化学防护服。在确保安全情况下堵漏。处理过程中产生的泄露物料、废液、废砂土以及沾染有毒有害物质的铲子、容器等，收集后作为危险废物送有资质单位处理。如大量泄漏，罐区四周设围堰，围堰底部用15-20cm的耐碱水泥浇底，四周壁用砖砌再用水泥硬化防渗；污水处理站所用水池、事故池均用水泥硬化，四周壁用砖砌再用水泥硬化防渗；办公区作为一般防渗区，采取了水泥防渗结构，利用围堰收容后，收集、转移、回收或无害处理后废弃。  对皮肤接触人员应脱去被污染的衣着，用肥皂水和清水彻底冲洗皮肤；眼睛接触人员应提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗，就医；吸入人员迅速脱离现场至空气新鲜处，保持呼吸道通畅。  （2）生产区  当发现液体管道上有少量泄漏时，可用内衬耐油橡胶垫片紧箍作临时堵漏方法，待后再作处理。  当发现液体原料大量泄漏时，则需紧急关停输送泵和出口根部阀门，待液体流尽后冲洗干净，将法兰脱开移至安全区域进行修补。  当输送泵在输送液体时突然泄漏时，则将液体出口处的根部阀关闭，关停输送泵，待管道内液体流尽至无压时再关闭管道上的全部阀门，然后对输送泵修复后再作使用（必要时可启用备用泵）。  当输送液体管道的连接法兰垫片或阀门发现泄漏时，则将输送泵关停及输出口处的阀门关闭，待管道内液体流尽、关闭全部阀门后调换垫片或阀门。产生的泄漏废液就地收集或通过车间四周的事故沟、污水沟等收集后进入事故应急池（依托出租方）暂存，待事故结束后，企业再根据事故水质处理。  5.1.2环保设施非正常排放应急处理措施  A、废气处理设施故障事件应急措施  ①若废气处理设施处理能力出现不足时，废气处理间负责人应立即向生产部经理报告，采用停产或限产的方式降低废气排放，保障排放的废气都经过处理并达标，并及时处理能力不足的问题；  ②若污染治理设施损坏时，废气处理间负责人应立即停止废气排放，立即启用备用设备进行处理并按废气排放标准达标排放；  ③若污染治理设施和备用设备同时发生故障时，操作人员及时采取防治措施，停止废气排放，并立即向组长报告。预计时间超过时间规定的，必要时生产部经理安排（局部或全部）停产，并及时查找原因、维护修理，迅速清除废气处理设施的故障，待事故解除后方可生产；  ④企业应定期检查废气处理设备运行状况，确保废气处理装置长期有效运行。企业应管理好设施运行台账，宜定期记录运行温度、气量、压力等参数，启停、运行周期及更换记录。并每年至少开展一次有组织废气（含进出口）和无组织检测报告。  B、废水处理设施泄漏应急措施  发现污水收集输送管道渗漏或破裂立即停机，关闭来水阀门，通知立即停止排水。少量泄漏应用惰性材料吸收，大量泄漏应利用砂包、挡板构筑简易围堤收容再全部泵入废水收集池中暂存。抢修人员立即组织抢修，恢复后运行。废水处理设施出现故障，如设施不正常运转、处理效果不佳等事故引发污水处理效率下降，立即停机，关闭来水阀门。抢修人员立即组织抢修，恢复后运行。  C、固废堆场废料泄漏应急措施  ①固废堆放场发生漏雨，应将储存物料搬离漏雨点；  ②包装如果受潮及时更换；  ③地面如果受污染，及时将地面废物清扫后重新装袋，并对地面进行清洁；  ④对地面清洁不能使用大量水冲洗，应先将污物擦净后，再用抹布清洗至少三遍；  ⑤处理过程中应严禁火源，使用的清理工具应能有效防静电；  ⑥处理时应正确穿戴防护用品，不能直接接触泄漏物。  5.2火灾爆炸事故应急处理措施   1. 存储区火灾事件应急措施   当存储区储罐、贮存池等物料发生火灾爆炸事故时，前期上报、报警、切断机善后工作按要求进行。应急措施及注意点主要为：  若是气体，合理通风，加速扩散。如有可能，将残余气或漏出气用排风机排风。漏气容器要妥善处理，修复、检验后再用。液体用砂土、其它惰性材料吸收。若大量泄漏，构筑围堤或挖坑收容，防止发生更大的连锁火灾爆炸事故；抢救时应用水保持火场包装袋/桶冷却，并用水喷淋保护去抢救的人员。  用干粉、二氧化碳、抗溶性泡沫灭火剂进行灭火，也可以用沙土进行覆盖，防止火势进一步蔓延；喷水保持火场容器冷却，直至灭火结束。关闭雨水管网及污水站排放口的阀门，防止消防废水进入外界环境，泵至事故应急池中暂存，消防废水待事故处理完毕后委托有资质单位处置。  如火灾无法控制，可能发生连锁爆炸时，要及时通知并疏散周围的居民及企业员工，防止造成人员伤亡。  2、车间（包括环保设施）火灾爆炸事件应急措施  车间各装置大都连为一体，单个设备发生火灾时，很容易发生连锁反应，故须特别注意：  ①立即切断电源，关停所有生产设备，迅速切断电源及连所有正在工作设备的管道阀门；  ②用干粉、二氧化碳、抗溶性泡沫灭火剂进行灭火，也可以用沙土进行覆盖，防止火势进一步蔓延。  ③关闭雨污管网接管口或排放口的阀门，防止消防水进入外界环境，流入事故应急池暂存。  ④火势扑灭后须对现场进行消洗，消防水收集后进事故池暂存，待事件结束后，企业再根据事件消防水性质回用或接管排放。其他清点、记录等善后工作按要求进行，委托有资质单位处理。  3、火灾爆炸事故环境应急能力评估  消防能力方面，厂内配有一定数量的灭火器、消防栓。厂内车间一内设2座事故应急池，根据计算，容量能够满足要求，已配套相应的应急管线，应急泵等，以满足事故废水的存放，避免其流入外环境。目前，厂区雨水排口已设截流阀、应急泵以及相应管线与事故池连通，一旦发生事故，可以立即关闭雨水排口的截流阀，利用应急泵、应急管线使事故废水泵至事故应急池内，防止污染扩散至附近水系。  6、环境监测措施  委托常州市赛蓝环保科技有限公司定期对公司废气、废水、雨水、地下水、噪声、土壤进行监测，确保各指标达标，同时接受上级环保部门不定期抽查。  7、发生意外突发事件，消除污染的资金保障措施  项目已购买环境污染责任险，确保发生意外突发事件时人员与环境损失的经济赔偿，积极配合相关部门消除污染。 |
| 周边环境简述及地理位置图：  从厂区平面布置图及周边500米范围图可以看出：项目位于常州市武进区礼嘉镇工业集中区内，从事危险废物的回收和利用。周围均为工业企业，距离项目较近的保护目标主要为位于本项目西北侧约200米的上家塘。  项目排放的大气污染物对项目周边的环境影响较小，叠加本底值后项目对周边敏感的的大气环境质量影响较小，不会导致超标现象；厂界浓度也能做到达标排放；生产废水直接排入武南污水处理厂，对周边地表水环境无直接影响；厂界噪声达标排放；产生的各类固废及危废均得到了合理处置。综合考虑项目的建设不会改变周边区域的环境质量区划。  项目周边均为工业企业，因此项目作为危废处置单位与周边地区整体发展方向一致，也可为周边工业企业提供危废处置服务，提高整个工业园区的清洁生产水平；项目沿车间设置了100m的卫生防护距离，该防护距离内无居民、学校、医院等敏感目标。整体上看本项目的建设与周边环境质量、企业及敏感点较为协调。  项目周边500米范围土地利用现状图见下图。  附图3 项目周边现状图 |
| 厂区布局说明及平面布置图  项目位于常州市武进区礼嘉镇工业集中区，在常州市嘉润水处理有限公司现有厂区内。  厂区内共分为 3 个车间，最北侧为车间三，车间三往南为车间一 和车间二，车间一位于西侧，车间二位于东侧，车间二以南为办公楼。  设备分布在车间一和车间二内。储罐区位于车间一内东南侧，储罐区西侧布置序批式反应系统；蒸发设备位于车间一东北侧，西北侧为1#污水站。  车间二布置 HW08类废液贮存池、沉淀罐和废油储罐，位于车间北侧；车间中部为现有的次生危废库；车间由西向东分别布置新增的次生危废库、2#污水站。  项目所在厂区所有建筑物、设施的平面布置比较合理，物流路线顺畅，工艺管线相对较短，各建筑物之间的防火间距符合安全防火间距要求，厂区道路形成环形消防通道。全厂项目平面布置较为合理。  **附图**  厂区平面布置图  车间一平面布置图  车间二平面布置图 |
| 考核综合意见：    年 月 日 |
| 市环境保护局审批意见：  （章）  年 月 日 |