**江苏省危险废物经营许可证申请书**

申请单位名称 常州永葆绿能环境有限公司 (章) 申请经营废物的类别 HW08、HW09、HW12、HW13、HW49

经营方式 收集、贮存、处置、综合利用

申请数量(吨/年) 62000 吨/年

填报日期 2025年 05 月 10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 | | | 常州永葆绿能环境有限公司 | | | | | 经济性质 | | | 有限公司 | |
| 注册地址 | | | 经开区横山桥镇纬二路南侧夏明路西侧 | | | | | 企业代码 | | | 91320412MA1Y ND8K5G | |
| 经营场所地址 | | | 经开区横山桥镇纬二路南侧夏明路  西侧 | | | | | 固定资产总值 | | | 6000 万 | |
| 注册资金 | | | 4000 万 | | | | | 法人代表 | | | 王静玉 | |
| 成立时间 | | | 2019 年 7 月 5 日 | | | | | 单位总人数 | | | 69 | |
| 占地面积 | | | 10000m2 | | | | | 建筑面积 | | | 10000m2 | |
| 电 话 | | | 13906118999 | | | | | 传 真 | | |  | |
| 电子邮箱 | | | [llhj@jsyongbao.com](mailto:yuzy@jsyongbao.com) | | | | | 邮政编码 | | | 213117 | |
| 联系人 | | | 王静玉 | | | | | 联系人电话/手机 | | | 13906118999 | |
| 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 | 废物代码 | 主要化学成分 | 危险特性 | 经营数量  （吨/年） | 经营方式 |
| 废矿物油与含矿物油废物 | HW08 | 251-001-08、251-002-08、  251-003-08、251-004-08、  251-005-08、251-006-08、  251-010-08、251-011-08、  251-012-08、398-001-08、  291-001-08、900-199-08、  900-200-08、900-201-08、  900-203-08、900-204-08、  900-205-08、900-209-08、  900-210-08、900-213-08、  900-214-08、900-215-08、  900-216-08、900-217-08、  900-218-08、900-219-08、  900-220-08、900-221-08、  900-249-08 | 多环芳烃、重金属 | 浸出毒性 | 35000 吨/年 | 处置、利用 |
| 油/水、烃/水混合物或乳化液 | HW09 | 900-005-09、900-006-09、900-007-09 | 乳化剂 | 浸出毒性 | 15000 吨/年 | 处置、利用 |
| 染料涂料废物 | HW12 | 900-251-12  900-252-12  900-254-12  900-256-12  900-299-12 | 重金属，苯系物 | 浸出毒性 | 4000 吨/年 | 处置、利用 |
| 有机树脂类废物 | HW13 | 900-015-13  265-104-13 | 有机树脂 | 浸出毒性 | 3000 吨/年 | 处置、利用 |
| 其他废物 | HW49 | 900-039-49  900-041-49 | 重金属等 | 浸出毒性 | 5000 吨/年 | 处置、利用 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 主要经营设施及设备 | 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 |
| 危废原料库 | | 1890 m2 |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/贮存 |
| 次生危废库 | | 800m2 |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/贮存 |
| 危废原料库（新） | | 550m2 |  | 1 |  | 2025.4 | 厂内/贮存 |
| 次生危废库（新） | | 250m2 |  | 1 |  | 2025.4 | 厂内/贮存 |
| 冷却系统 | | 400m3/h |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/冷却 |
| 初期雨水池 | | 60m3/a |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/雨水收集 |
| 事故应急池 | | 800m3/a |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/贮存 |
| 消防水池 | | 650m3/a |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/贮存 |
| 固体物料破碎筛分系统 | | 8-10t/h |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 半固态/液体物料放料系统 | | 8-10t/h |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 连续热解系统 | 进料设备 | 最大输送量  10t/h |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 热解设备 | RJQ70-60L QB |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 热解气冷凝设备 | 流量：140m³/h |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 沉降分离设备 | 流量：10m³/h |  | 2 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 不凝气处理设备 | 风量  Q=3500m³/h |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 排料设备 | 设计输送量  Q=10t/h |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 冷却水塔 | 流量：120m³/h |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 制氮设备 | 100Nm³/h |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 热风炉 | 100万大卡 |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 主  要  经  营  设  施  及  设  备 | 间歇式热解系统 | 间歇热解设备 | RJQ70JQB |  | 2 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 气体冷凝设备 | HRQLG80B |  | 2 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 排料设备 | 设计输送量  Q=10t/h |  | 2 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 冷却水塔 | 流量 75m³/h |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 油水分离罐 | 20m³/h |  | 2 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 热风炉 | 100万大卡 |  | 2 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 分选振动筛 | ZD-8（8t/h） |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 调质分离系统 | 调质分离罐 | 20m³ |  | 2 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 离心分离 | 最大处理量流  量：10m³/h |  | 2 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 液体原料罐 | 100m³ |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/贮存 |
| 液体原料罐 | 50m³ |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/贮存 |
| 原料罐 | | 100m³ |  | 5 |  | 2021.7 | 厂内/贮存 |
| 原料罐 | | 50m³/20 m³ |  | 2 |  | 2021.7 | 厂内/贮存 |
| 齿轮泵 | | 30m³/h |  | 4 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 废乳化液原液罐 | | 20m³ |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/贮存 |
| 气动隔膜泵 | | QBY-40 |  | 2 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 离心泵 | | CDLF3-6FS WSR |  | 2 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 轻型立式多级离心泵 | | CDLF120-20-2FSWSR |  | 2 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 精密过滤器 | | 20m³/h |  | 2 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| UF 循环罐 | | 20m³ |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| UF 分离系统 | | 30m³/h |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 离心泵 | | CDLF20-1F SWSR |  | 2 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 主  要  经  营  设  施  及  设  备 | 一级 RO 系统 | | 2.5m³/h |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 一级 RO 储罐 | | 20m³ |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 浓液罐 | | 20m³ |  | 2 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 中间罐 | | 20m³ |  | 4 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 污水处理设施 | |  |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/废水处理 |
| 尾气处理设施 | |  |  | 3 |  | 2021.7 | 厂内/尾气处理 |
| 油品加工系统 | 蒸馏发生罐 | 20m³ |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/油品加工 |
| 冷却器 | 15㎡ |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/油品加工 |
| 收集器 | 200L |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/油品加工 |
| 过滤器 | / |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/油品加工 |
| 油品储池 | 5 m³ |  | 2 |  | 2021.7 | 厂内/油品加工 |
| 换热系统 | 换热系统 |  |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 余热锅炉 |  |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 换热器 |  |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/危废处置 |
| 空桶洁净系统 | |  |  | 1 |  | 2021.7 | 真空抽吸洁净空桶 |
| 地磅 | |  |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/计量 |
| 叉车 | |  |  | 1 |  | 2021.7 | 厂内/运输 |
| 电感耦合等离子体发射光谱仪 | | Plasma 2000 |  | 1 |  | 2021.2 | 重金属痕量元素分析 |
| X 荧光光谱仪 | | EDX 1800BS |  | 1 |  | 2021.2 | 重金属快速初筛分析 |
| 高温燃烧速率分析仪 | | SDBRE100 |  | 1 |  | 2021.2 | 水分、灰分、挥发分、固  定碳（计算）、灼减率、燃烧曲线 |
| 快速低温闭口闪点测定仪 | | SDBS200 |  | 1 |  | 2021.2 | 闪点 |
| 自动量热仪 | | SDCE1000 |  | 1 |  | 2021.2 | 热值 |
| 红外测油仪 | | LH-OIL336 |  | 1 |  | 2021.2 | 含油率 |
|  | 射流萃取仪 | | LH-JE103 |  | 1 |  | 2021.2 | 油品萃取预处理 |
|  | 紫外可见分光光度计 | | SP-752 |  | 1 |  | 2021.2 | COD、氨氮、总磷、总氮、硝酸盐等 |
|  | 油品水分测定仪 | | SYD-260A |  | 1 |  | 2021.2 | 油品水分 |

废物的包装、收集1、废物包装形式

危废采用桶装、吨袋等包装。

2、包装容器数量

吨桶、铁桶若干、吨袋若干。

3、废物收集工具、设施

委托具有危险货物道路运输经营许可证的单位进行运输。

废物的运输

1、废物运输方式

危险废物专用运输车

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）

7 辆栏板卡车 有危险品运输资质

3、废物运输时的应急方案和工具

运输车辆按GB13392设置车辆标志，所载危险废物包装上按照规定设置标志，注明来源、性质和运往地点，有专人押运，车辆配备有泄漏应急处理设备，配备个人防护装备，如手套、防护镜、防护服、防毒面具或口罩等，可充分保证废物、车辆及驾驶人员的安全。

废物运输途中，车辆应防曝晒、雨淋、高温等恶劣天气，且必须按规定路线行驶，随车配置的 GPS 定位仪可全程监督运输车辆，监控运输途中车辆运行速度、轨迹，及时掌握、指导和解决途中突发异常状况。同时，运输途中，承运双方应确保电话畅通。一旦发生事故，及时封闭现场，同时上报主管部门和相关单位——环保、公安、消防、交通等部门，针对不同情况实施处理方案，尽快妥善处理，尽可能使影响降低到最低限度。

废物的贮存/暂存

1、废物贮存/暂存方式

危废采用桶装、胶袋、密封袋等包装。

2、废物贮存场所情况简述

危险废物贮存仓库是按照《危险废物贮存污染控制标准》

（GB18597-2001）、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2015-2012）等标准和规范建设的危险废物贮存仓库。

全厂共设置 2 个危废仓库以及 2 个次生危废仓库用于储存全厂危废。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 分类 | 建筑等级 | 设置层数 | 建设进度 | 占地面积  （m2） | 贮存物料 |
| 危废仓库 | 丙类 | 1 | 已使用 | 1890 | 全厂丙类及以下危废 |
| 次生危废仓库 | 丙类 | 1 | 800 | 全厂丙类及以下次生危废 |
| 危废仓库（新） | 丙类 | 1 | 本项目新建 | 550 | 全厂丙类及以下危废 |
| 次生危废仓库（新） | 丙类 | 1 | 250 | 全厂丙类及以下次生危废 |

仓库地面及墙裙铺设环氧树脂防渗，周边设有收集沟及收集井，收集跑冒滴漏液体；仓库设置独立的废气收集处理系统，废气经负压收集后由“水喷淋+碱喷淋+活性炭吸附”设施处理后经过 15m 高排气筒排放。

仓库设置有消防报警装置及喷淋设施，照明采用防爆灯。

原危废仓库、次生危废仓库配备货架，堆三层，大大增加了危废贮存能力。

在堆场出入口、内部等关键位置设置视频监控，并与中控室联网。张贴危废标识标牌，分类堆放贮存。

仓库设置相应的防雨、防火、防雷、防扬尘装置。

公司安排专职人员管理，作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、交接人签字等内容。

废物的预处理

1、废物预处理工艺

①液态、半固态危废预处理

对于液态、半固态危废分为2种情况，若液相含量小于50%，则可以直接进入热解设备热解，若液相含量大于50%，则利用泵将桶装的危废打到暂存池中，并加水进行搅拌调质，调整过程中需要对物料进行加热，过程中产生废气（G1-2）。待达到后续处理要求后（固相含量约15%）用泵将危废打入三相密闭离心机离心分出固相进入热解设备热解，后经过加热静置分层分出水层（W1-1）进1#污水处理系统处理、油层进入中间储罐存储，加热静置过程产生废气（G1-3），存储过程中产生废气（G1-4）。

②固态危废预处理

利用密闭提升机将聚丙烯塑料桶装（或聚丙烯塑料袋装、少量铁桶装）的危废输送到破碎筛分机中，危废在破碎筛分机中破碎成小块状，然后通过磁选出部分筛出物进入间歇热解炉热解，剩余危废原料与热解碳渣、HW09浓缩油以及液态半固态危废预处理所得油相进行混料后经重力位差进入密闭暂存池中暂存，然后由密闭输送带经中间料仓输送进入热解设备处置。破碎筛分机破碎筛分过程产生废气（G1-5），暂存池产生废气（G1-6）。

③废乳化液预处理

存于储罐中的废乳化液通过泵打入准备罐中并加入破乳剂进行调节，调节后通过离心分离机进行离心以及精密过滤器进行过滤，过滤出的固相作为热解原料进入热解炉热解，液相（W1-4）为含油废水，进入2#废水处理系统处理，最终通过浓缩器浓缩后得到浓缩油，浓缩油送至热解设备处置，浓缩过程中有有机废气（G1-8）产生。

2、废物预处理设施、设备废物处置工艺及设备、设施离心机、破碎筛分机、精密过滤器等。

废物处置工艺及设备、设施

1. 废物处置工艺

连续热解工艺：



|  |
| --- |
| 间歇热解工艺： |
| 2、废物处置设备、设施  热解设备、燃气处理系统、不凝气处理系统、换热器、余热锅炉、油品加工系统等。 |

污染防治措施及防治效果1、污染物产生情况

1. 废气：存储废气、预处理废气、热解废气、生产过程中的无组织废气。
2. 废水：生活污水、半固态/液态危废离心分离废水、危废离心、过滤废水、软水制备浓水、余热锅炉浓水、静置分层废水、初期雨水、地面储罐冲洗水、实验室废水、车辆冲洗废水。
3. 噪声：噪声主要来源于固体物料破碎筛分系统、半固态/液体物料放料系统、热解系统、环保设备。
4. 固废：热解固体渣、RO 膜精滤膜等、废包装桶、废活性炭、脱酸除尘残渣、除尘袋、实验室废液、生活垃圾、废劳保用品、废金属。

2、污染防治设施及防治效果

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 类别 | 污染源 | 污染物 | 治理措施  （设施数量、规模、处理能力等） | 处理效果、执行标准或拟达要求 |
| 废气 | 存储废气 | 氨、硫化氢、非甲烷总烃 | 负压集气后通过“水喷淋+碱喷淋+活性炭吸附”后通过1#排气筒（15m）排放 | 满足《恶臭污染物排放标准（14554-93）》表 1 中二级标准《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996） |
| 预处理区废气 | 氨、硫化氢、非甲烷总烃、粉尘 | 负压集气通过“水喷淋+碱喷淋+2级活性炭吸附”后通过2#排气筒（15m）排放 | 满足《恶臭污染物排放标准（14554-93）》表 1 中二级标准《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996） |
| 热解废气 | 烟尘、SO2、NOx CO、HCl、氟化物Hg、Cd、As、Pb Cr、Cu、Ni、二噁英 | 连续式热解炉废气通过管道集气后经过“水喷淋+二级冷凝+气液分离+碱喷淋”后不凝气代替部分天然气经过“低氮燃烧+干法脱酸+活性炭喷射吸附+布袋除尘”后通过35米（3#）排气筒排放；  间歇式热解炉废气通过管道集气后经过“二级冷凝+气液分离+碱喷淋”后不凝气代替部分天然气经过“低氮燃烧+急冷+二级碱喷淋+活性炭喷射吸附”后通过35米（3#）排气筒排放； | 参照执行《江苏省工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728—2019）  以及参照执行《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484-2001) |
|  | 危废贮存废气 | NH3、H2S、非甲烷总烃 | 集气后通过“水喷淋+碱喷淋+活性炭吸附”后通过4#排气筒（15m）排放 | 非甲烷总烃排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1、表3规定的标准限值要求，NH3、H2S排放速率均符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）限值要求 |
| 废水 | 生活污水 | pH、COD、SS、NH3-N、TN、TP | 本项目仅生活污水依托“绿联环境”管网接管至横山桥污水厂处理，生产废水以及初期雨水经过2 套废水处理设施处理后回用，不外排。 | 《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中B 级限值 |
| 噪声 | 主体工 程、环保工程、主要生产设备等 | 噪声 | 合理布局，厂房隔声风机消音设施。 | 昼、夜间噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（12348—2008）中的 3类标准 |
| 固废 | 一般工业  固废 | / | 热解固渣、实验废液废包装桶委托有资质单位处置；废活性炭废劳保用品、RO 膜自行处置，废金属委外处置，生活垃圾委托环卫清运。 | 各固废均合理处置，处置率100% |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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  （1）主要分析项目  本项目拟接收危废入厂控制指标见下表。 | | | | | | |
|  | 类别 | 序号 | 检测项目 | 单位 | 限值 |  |
| 废矿物油与含矿物油废物 | 1 | pH | 无量纲 | 5-10 |
| 2 | 含油率 | % | ≥20% |
| 3 | 含水率 | % | ≤60% |
| 4 | 氯离子（Cl-） | (mg/kg) | ≤1000 |
| 5 | 铅（Pb） | (mg/kg) | ≤500 |
| 6 | 汞（Hg） | (mg/kg) | ≤50 |
| 7 | 镉（Cd） | (mg/kg) | ≤50 |
| 8 | 铬（Cr） | (mg/kg) | ≤1000 |
| 9 | 砷（As） | (mg/kg) | ≤50 |
| 10 | 镍（Ni） | (mg/kg) | ≤500 |
| 油/水、烃/水混合物或乳化液 | 1 | pH | 无量纲 | 5-10 |
| 2 | 含油率 | % | ≥10% |
| 3 | 含水率 | % | ≤60% |
| 4 | 氯离子（Cl-） | (mg/kg) | ≤1000 |
| 5 | 铅（Pb） | (mg/kg) | ≤500 |
| 6 | 汞（Hg） | (mg/kg) | ≤50 |
| 7 | 镉（Cd） | (mg/kg) | ≤50 |
| 8 | 铬（Cr） | (mg/kg) | ≤1000 |
| 9 | 砷（As） | (mg/kg) | ≤50 |
| 10 | 镍（Ni） | (mg/kg) | ≤500 |
| 染料、涂料废物 | 1 | pH | 无量纲 | 6-9 |
| 2 | 含油率 | % | / |
| 3 | 含水率 | % | ≤60% |
| 4 | 氯离子（Cl-） | (mg/kg) | ≤1000 |
| 5 | 铅（Pb） | (mg/kg) | ≤500 |
| 6 | 汞（Hg） | (mg/kg) | ≤50 |
| 7 | 镉（Cd） | (mg/kg) | ≤50 |
| 8 | 铬（Cr） | (mg/kg) | ≤1000 |
| 9 | 砷（As） | (mg/kg) | ≤50 |
| 10 | 镍（Ni） | (mg/kg) | ≤500 |
| 有机树脂类废物 | 1 | pH | 无量纲 | 6-9 |
| 2 | 含油率 | % | / |
| 3 | 含水率 | % | ≤40% |
| 4 | 氯离子（Cl-） | (mg/kg) | ≤1000 |
| 5 | 铅（Pb） | (mg/kg) | ≤500 |
| 6 | 汞（Hg） | (mg/kg) | ≤50 |
| 7 | 镉（Cd） | (mg/kg) | ≤50 |
| 8 | 铬（Cr） | (mg/kg) | ≤1000 |
| 9 | 砷（As） | (mg/kg) | ≤50 |
| 10 | 镍（Ni） | (mg/kg) | ≤500 |
|  | 1 | pH | 无量纲 | 6-9 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 其他废物 | 2 | 含油率 | % | / |  |
| 3 | 含水率 | % | ≤40% |
| 4 | 氯离子（Cl-） | (mg/kg) | ≤1000 |
| 5 | 铅（Pb） | (mg/kg) | ≤500 |
| **注：接收的各类危废闪点须＞60℃**   1. 主要仪器设备  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **编号** | **名 称** | **规格型号** | **数量/(台/套)** | **用 途** | | 1 | 电感耦合等离子体发射光谱仪 | Plasma 2000 | 1 | 重金属（砷、铅、镉、铬、汞、锌、镍、铜等）、铝（Al）、铁（Fe）、钙（Ca)等痕量元素分析 | | 2 | X 荧光光谱仪 | EDX 1800BS | 1 | 重金属（砷、铅、镉、铬、汞、锌、镍、铜等）、铁（Fe）、硫（S）、氯（Cl）等快速初筛分析 | | 3 | 高温燃烧速率分析仪 | SDBRE100 | 1 | 水分、灰分、挥发分、固定碳（计算）、灼减率、燃烧曲线 | | 4 | 快速低温闭口闪点测定仪 | SDBS200 | 1 | 闪点 | | 5 | 自动量热仪 | SDCE1000 | 1 | 热值 | | 6 | 红外测油仪 | LH-OIL336 | 1 | 含油率 | | 7 | 射流萃取仪 | LH-JE103 | 1 | 油品萃取预处理 | | 8 | 紫外可见分光光度计 | SP-752 | 1 | COD、氨氮、总磷、总氮、  硝酸盐等 | | 9 | 油品水分测定仪 | SYD-260A | 1 | 油品水分 | | 10 | 快速卤素水分测定仪 | VM-1S | 1 | 水分 | | 11 | 消解仪 | 6B-12 | 2 | 样品消解预处理 | | 12 | pH 计 | PHS-3G | 1 | pH、氟离子 | | 13 | 电导率仪 | DDSJ-308F | 1 | 电导率 | | 14 | 电子天平(Max 1kg  d=0.01g) | WTB10002K | 1 | 称量 | | 15 | 台秤(Max 5.1kg d=0.1g) | MP51001 | 1 | | 16 | 分析天平（Max 120g  d=0.0001g） | BSA124S | 1 | | 17 | 分析天平（Max 420g  d=0.001g） | BSA423S | 1 | | 18 | 三相分离仪 | ZNG-1  （500℃） | 2 | 水分、含油率、含固率 | | ZNG-1  （700℃） | 1 | | | | | | | |

|  |
| --- |
| 2、安全、保卫措施   * 1. 设置监控系统，加强安全管理；   2. 采用警示标志，废弃物分类堆放；   3. 危险废物有专人负责并建立进出台账；   4. 仓库内设置火灾报警器、洗眼器、应急柜等，设置专人 24 小时看管；   5. 配备充足灭火器等消防器材；配备泄露应急处理设备和合适的收容材料。   6. 加强设备的维护和定期检修，确保设备安全运行；   7. 成立安全环保管理小组，定期对厂区进行安全环保检查，找出隐患，提出整改措施，及时安排落实。   8. 根据工作环境的特点，工作人员配置各种必须的安全防护用具， 如安全帽、防护工作服、防护手套、防护鞋靴等。   3、内部检查监督管理措施   1. 加强对公司危险废物管理人员进行培训。 2. 制定相关环境保护管理制度、危废仓库管理责任制度及相关操作规程等，建立了危废管理相关台账，并每天在江苏省危险废物动态管理系统中进行申报，严格按照国家法律法规及相关规章制度严格要求所有人员，保证各项环保措施符合标准。 3. 加强检查监督，公司安全环保管理小组定期检查相关台账及危废收集贮存、环保设施运行等情况。 4. 定期进行安全保护系统检查，截至阀、安全阀等处于良好技术状态，以备随时利用。加强日常维护与管理，定期检漏和测量管壁厚度。设立事故急修班组，日夜值班。保证通讯设备状态良好，发生事故及时通知停止运行。加强维护保养，所有管线、阀件都应固定牢靠、连接紧密、严密不漏。 5. 建立一套严密科学的检修规程、操作规程和规章制度，实施严格的设备管理、工艺管理、安全环保管理、质量管理和现场管理，实行设备维护保养和责任制度，采用运转设备状态监测等科学管理方法和技术；配备一支工种齐全、素质较高的设备管理队伍，坚持不懈地对操作人员和检修人员进行技术培训。 |

|  |
| --- |
| 4、人员培训及持证上岗情况   1. 加强职工安全环保教育，増强操作人员的责任心，防止和减少因   人为因素造成的事故；  （2）不定期对员工进行固废方面法律法规宣讲；  （3）加强防火安全教育，配备足够的消防设施，落实安全管理责任；  （4）制定岗位操作规程，加强职工岗位专业知识与技能水平培训；  （5）加强“5S”管理培训；  （6）建立健全各种规章制度并进行有效培训，规范职工行为，让生产经营活动有序进行。  目前，公司部分员工通过了安全员培训，并持证上岗，积极有效地监督、指导了企业的安全生产工作。  5、意外突发事故应急措施   1. 公司成立了“突发事故应急救援领导小组”，做到人员落实，岗位责任明确，救援设备齐全，充分保障安全、环保等突发事故处理时强有力的组织领导。 2. 制定《突发环境事件应急预案》并进行培训，每年开展安全环保突发事故应急演练，增强公司对突发环境事件的应急反应能力，有效防范环境污染事故，防止重大生产安全事故发生。 3. 风险事故一旦发生，及时通知相关部门，同时积极开展自救工作。 4. 在确保人员安全的情况下，尽量减少对环境的污染。   6、环境监测措施  委托有资质的环境监测机构按照监测计划对厂区内部和外围环境监测点的具体环境指标进行定点检测，并公示监测结果，向环保部门汇报监测状况。  7、发生意外突发事件，消除污染的资金保障措施  企业计提安全环保专用资金，用于事故应急方面的应急器材维护及购置、应急培训、意外突发事件的处理；并购买了环境污染责任保险，为出现突发环境事件提供了资金保障。 |

|  |
| --- |
| 周边环境简述及地理位置图  本项目位于常州市经济开发区横山桥镇智能电力装备产业园内，纬二路南侧，夏明路西侧，朝阳路东侧，南边紧邻安澜万锦电子公司。    厂区布局说明及平面布置图：  项目租用江苏绿联环境科技有限公司闲置生产厂房（车间二）作为专用场地，对现有租用厂房进行改造。 |
| 考核综合意见：  年 月 日 |
| 省环境保护厅审批意见：  （章）  年 月 日 |