**中信国安化工有限公司**

**危险废物污染环境防治责任制度**

一、 为贯彻执行国家有关危险废物环境污染防治的法律、法规、政策和标准，加强对危险废物环境污染防治工作的管理，提高危险废物环境污染防治的水平，合理利用资源，保障人体健康，维护生态安全，促进经济、社会和环境的可持续发展，根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及有关法律、法规的规定，结合本厂实际，制定本办法。

二、 本制度是从组织上、制度上落实“管生产必须管环保”的原则，使各级[领导](http://www.5ykj.com/Article/%22%20%5Ct%20%22_blank)、各职能部门、各生产部门和职工明确危险废物环境污染防治的责任，做到层层有责，各司其职，各负其责，做好危险废物环境污染防治工作，促进生产可持续发展。
 三、 本制度规定从公司[领导](http://www.5ykj.com/Article/%22%20%5Ct%20%22_blank)到各部门在危险废物环境污染防治中的职责范围，凡本公司发生危险废物环境污染事故，以本制度追究责任。
　　四、 为保证本制度的有效执行，今后凡有行政体制变动，均以本制度规定的职责范围，对照落实相应的职能部门和责任人。
各部门和人员的职责：
　　一、 总经理的职责
　　1、 认真贯彻国家有关危险废物环境污染防治的法律、法规、政策和标准，落实各级危险废物环境污染防治责任制，确保危险废物环境污染防治工作合理进行。
　　2、 设置与企业规模相适应的危险废物环境污染防治管理机构，建立危险废物环境污染防治工作管理网络，配备专业或兼职危险废物环境污染防治专业人员，负责本公司的危险废物环境污染防治工作。

3、 每年向职工代表大会[报告](http://www.5ykj.com/Article/%22%20%5Ct%20%22_blank)企业危险废物环境污染防治工作规划和落实情况，主动听取职工对本企业危险废物环境污染防治工作的意见，并责成有关部门及时解决提出的合理建议和正当要求。
　　4、 每年召开一次危险废物环境污染防治工作领导小组会议，听取工作汇报，亲自研究和制订年度危险废物环境污染防治[计划](http://www.5ykj.com/Article/%22%20%5Ct%20%22_blank)与方案，落实危险废物环境污染防治所需经费，督促落实各项防范措施。

5、 根据“三同时”原则，企业新、改、扩建或技术改造、技术引进项目可能产生危险废物污染事故的，应由环保部门审核同意方可进行建设，切实做到危险废物污染防治设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用。
　　6、 亲自参加企业内发生危险废物环境污染防治事故的调查和分析，对有关责任人予以严肃处理。
　　7、 对本公司的危险废物环境污染防治工作负全面领导责任。
　　二、 企业危险废物环境污染防治工作领导小组职责
　　在总经理的领导下，根据国家有关危险废物环境污染防治的法律、法规、政策和标准的规定，在企业中具体组织实施各项危险废物环境污染防治工作，具体职责：
　　1、组织制订（修改）危险废物环境污染防治管理制度和操作规程，并督促执行。
　　2、根据企业机构设置，明确各部门、人员职责。
　　3、制订企业年度危险废物管理计划，并组织具体实施，保证经费的落实和使用。
　　4、直接领导本公司危险废物环境污染防治工作，建立企业危险废物环境污染防治管理台帐和档案。
　　5、组织对公司干部、职工进行危险废物环境污染防治法规、职业知识培训与宣传教育。对在危险废物环境污染防治工作中有贡献的进行表扬、奖励，对违章者、不履行职责者进行批评教育和处罚。
　　6、经常检查公司和各部门危险废物环境污染防治工作开展情况，对查出的问题及时研究，制订整改措施，落实部门按期解决。
　　7、经常听取各部门、车间、安技人员、职工关于危险废物环境污染防治有关情况的汇报，及时采取措施。
　　8、对企业内发生危险废物环境污染危害事故采取应急措施，及时[报告](http://www.5ykj.com/Article/%22%20%5Ct%20%22_blank)，并协助有关部门调查和处理，对有关责任人予以严肃处理。
　　9、对本企业的危险废物环境污染防治工作负直接责任。
　　三、**安环部职责**
　　1、协助领导小组推动企业开展危险废物环境污染防治工作，贯彻执行国家法规和标准。汇总和审查各项技术措施、计划，并且督促有关部门切实按期执行。
　　2、组织对职工进行危险废物环境污染防治培训教育，[总结](http://www.5ykj.com/Article/%22%20%5Ct%20%22_blank)推广职业卫生管理先进经验。

3、定期组织现场检查，对检查中发现的不安全情况，有权责令改正，或立即报告领导小组研究处理。
　　4、负责危险废物环境污染事故报告，参加事故调查处理。
　　5、负责建立企业危险废物环境污染防治管理台帐和档案，负责登录、存档、申报等工作。

**四、危险废物产生单位职责**

1、要了解危险废物的潜在危险性，做好劳动防护工作。

2、贯彻国家、上级部门关于危险废物设施维修、维护保养及施工方面的安全规定、标准，遵守危险废物操作规程和管理制度。

3、在制定改造方案和编制设备检修计划时，遵守相应的危险废物、安全卫生、环保等措施内容，落实好相应的安全措施。

4、积极参加学习危险废物知识培训，了解危险废物的危害。

5、要对危险废物的使用情况进行监控，出现问题要及时汇报有关部门。

6、对危险废物的安全措施要经常检查，是否落实到位。

**五、危险废物贮存单位职责**

1. 负责公司全部危险废物的接收和暂时储存，并建立公司级危险废物贮存和转移台账；

2、协助安环部做好危废处置的转移配合工作，协助危废联单的申请和危废出库管理；

3、负责对本车间内的产生危废进行收集、分类、标示和厂内转移，并做好危险废物产生环节台账；

**中信国安化工有限公司危险废物污染防治信息**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 危废名称 | 危废类别 | 产生环节 | 危险特性 | 责任人 | 危废去向 |
| 1 | 污泥 | HW45 261-084-45 | 污水处理压滤污泥 | 毒性 | 汤明亚 | 山东平福环境服务限公司 |
| 2 | 废保护剂 | HW46 900-037-46 | 加氢反应器用保护剂 | 毒性 | 汤明亚 | 山东 久元新材料有限公司 |
| 3 | 废催化剂 | HW46 900-037-46 | 加氢反应器用催化剂 | 毒性、易燃性 | 汤明亚 | 山东 久元新材料有限公司 |
| 4 | 废油毡 | HW08 900-249-08 | 检修、清理现场、处理设备产生 | 毒性、易燃性 | 汤明亚李长炉曹安明 | 山东平福环境服务限公司 |
| 5 | 含油污泥 | HW08 251-003-08 | 清理污水池、储罐产生  | 毒性、易燃性 | 汤明亚张永魁 | 山东平福环境服务限公司 |
| 6 | 过滤残渣 | HW49 900-042-49 | 设备检修，清理设备产生 | 腐蚀性、感染性、反应性、毒性  | 汤明亚张永魁 | 山东平福环境服务限公司 |
| 7 | 废导热油 | HW08 900-249-08 | 导热油炉使用失效的导热油 | 毒性、易燃性 | 曹安明 | 山东平福环境服务限公司 |
| 8 | 废活性炭 | HW49 900-039-49 | 废气治理设施失效废活性炭 | 毒性、易燃性 | 曹安明张永魁 | 山东平福环境服务限公司 |
| 9 | 化验废液 | HW49 900-047-49 | 化验原料、产品、废水化验产生 | 腐蚀性、易燃性、反应性、毒性 | 唐世汹 | 山东平福环境服务限公司 |
| 10 | 失活催化剂4# | HW13 265-103-13 | 醇醚燃料合成单元失效的废催化剂 | 毒性 | 张永魁 | 山东平福环境服务限公司 |
| 11 | 废包装物 | HW49 900-047-49 | 各装置使用的药品、化学品、油漆等包装物 | 毒性、易燃性 | 汤明亚乔天培唐世汹 | 山东平福环境服务限公司有限公司 |
| 12 | 废催化剂 | HW50 261-016-50 | 制氢中变炉用失效的废催化剂 | 毒性 | 汤明亚 | 山东 久元新材料有限公司 |
| 13 | 甲醇蒸发残渣 | HW11900-013-11 | 甲醇生产装置产生 | 毒性 | 乔天培 | 山东平福环境服务限公司 |
| 14 | 废氧化锌脱硫剂 | HW50261-156-50 | 制氢装置氧化锌脱硫塔 | 毒性 | 汤明亚 | 山东 久元新材料有限公司 |
| 15 | 废氢化催化剂 | HW50 261-016-50 | 制氢装置转化炉 | 毒性 | 汤明亚 | 山东 久元新材料有限公司 |
| 16 | 失活催化剂2# | HW13261-103-13 | 醇醚装置三聚甲醛合成单元 | 毒性 | 乔天培 | 山东平福环境服务限公司 |
| 17 | 失活催化剂1# | HW50 261-152-50 | 醇醚装置甲醛合成单元 | 毒性 | 乔天培 | 山东平福环境服务限公司 |
| 18 | 失活催化剂3# | HW13 265-103-13 | 醇醚装置甲缩醛单元 | 毒性 | 乔天培 | 山东平福环境服务限公司 |

制氢装置废催化剂产废工艺说明及工艺流程图

制氢装置以天然气为原料，原料经过压缩机、原料缓冲罐、钴钼脱硫槽、氧化锌脱硫槽及转化炉进行加工处理。转化炉内催化剂经过长期使用，无法满足要求时，会产生废催化剂，废催化剂进行包装入库。

****

加氢装置废催化剂产废工艺说明及工艺流程图

加氢装置原料经过中段E0103、塔底E0105、脱重塔C0101、原料罐、P-101、R0201、E101及R101设备进行加工处理。R0201和R101反应器内催化剂经过长期使用，无法满足要求时，会产生废催化剂，废催化剂进行包装入库。



污水处理站污泥产废工艺说明及工艺流程图

污水处理站采用的是活性污泥工艺法，生化后的剩余污泥进入污泥池，污泥池内污泥通过污泥提升泵送至板框压滤机，对污泥进行压滤干化处理，最终产生干污泥，进行包装入库。



油气回收废活性炭产废工艺说明及工艺流程图

罐内气体进入油气回收废气处理设施，经过浅冷箱、柴油吸附塔、活性炭吸附罐及中冷箱进行处理。活性炭吸附罐利用活性炭对废气进行吸附，活性炭长期使用会失效，失效的活性炭需更换，并包装入库。

****

银催化剂产废工艺说明及工艺流程图

甲醛制备单元以甲醇做为原料，生产甲醛。甲醇与氧气在银催化剂和650℃高温下发生脱氢、氧化反应生成甲醛混合气，再经过吸收，生成高浓度的甲醛溶液。银催化剂寿命为30-40天左右，银催化剂在生产过程中受系统内铁、硫、碳等杂质影响逐渐失去活性，当转化率低于60%时则需要更换新的催化剂，旧催化剂由催化剂厂家回收再生，回收利用。



固体酸性树脂催化剂产废工艺说明及工艺流程图

甲缩醛单元以甲醇和甲醛做为原料，在固体酸催化剂的作用下，通过加成、脱水反应合成甲缩醛，然后再通过闪蒸、精馏等工序，精制得到高浓度的甲缩醛产品。固体酸性树脂催化剂寿命为一年左右，当催化剂活性低于80%时则需要更换新的催化剂，旧催化剂作危废处理，进行包装入库。



离子液体催化剂产废工艺说明及工艺流程图

三聚甲醛合成单元是以制甲醛单元生产的甲醛为原料，在离子液体催化剂的作用下进行TOX合成反应，生成TOX反应气，由于合成反应是平衡反应，生成的TOX反应气中TOX浓度低，反应气需经过浓缩、萃取、碱洗、水洗、与萃取剂分离等一系列精制过程，最终得到高浓度的三聚甲醛产品。三聚甲醛合成单元使用的离子液体催化剂为酸性，当转化率低于30%时则需要更换新的催化剂，旧催化剂排入回收系统酸碱中和后随废水排出。



新型固体催化剂产废工艺说明及工艺流程图

醇醚燃料合成单元是以甲缩醛和三聚甲醛为原料，采用新型固体催化剂，在一定温度和压力下反应，生成醇醚燃料，然后再经过与反应物分离，脱酸、轻组分回收等操作，得到高纯度的醇醚燃料产品。醇醚燃料单元使用的三种催化剂均为树脂催化剂，失活后均作危废处理，进行包装入库。



应急处置措施

一、物料泄漏处置措施

当发现危险废物泄漏时，发现人员马上汇报给安环部和车间主任，并且根据物料性质进行先期收集，收集完后，对地面进行冲洗，并将冲洗用水送到事故应急池进行暂存。

二、火灾处置措施

当发现危废起火后，发现人员马上汇报给安环部、车间主任以及消防队，并在救援协助人员到达之前，进行先期处置，等协助救援人员达到以后，根据物料性质采取针对性的灭火处置方式。在处置过程中要做好个人防护。

应急响应流程图

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 事故联络人 | 职务 | 联系电话 |
| 1 | 边晓晓 | 危废库保管员 | 13508905242 |
| 2 | 曹安明 | 一车间/储运车间主任 | 18853016303 |
| 3 | 汤明亚 | 加制氢车间主任 | 15854055578 |
| 4 | 乔天培 | 醇醚车间主任 | 13665403268 |
| 5 | 唐世汹 | 化验中心主任 | 14753098409 |
| 6 | 汤明亚 | 动力车间主任 | 15854055578 |
| 7 | 杨秋菊 | 环保工程师 | 18054491426 |
| 8 | 石青竹 | 环保工程师 | 15205303300 |
| 9 | 马建新 | 安环部部长 | 18366913727 |
| 10 | 胡思新 | 分管副总经理 | 15053053473 |

清理现场

消防队

应急救援

上报安环部

上报分管副总

上报车间主任、消防队

发现事故

中信国安化工有限公司

危险废物管理组织架构图

