

附件

南通市危险废物经营许可证申请书

申请单位名称 江苏海伊特环保科技有限公司 (章)

申请经营废物的类别 HW02 医药废物：271-001-02、
271-003-02、271-005-02；HW04 农药废物：263-008-04、
263-009-04；HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物：900-404-06、
900-407-06；HW1 精（蒸）馏残渣：261-009-11、261-012-11、
261-029-11、900-013-11；HW12 染料、涂料废物：261-011-12、
900-255-12；HW49 其他废物：900-039-49

经营方式 综合利用

申请数量(吨/年) 30000 吨/年

填报日期 2025.7.15

☒首次申请 ；☐重新申请 ；☐换证

南通市生态环境局制

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		江苏海伊特环保科技有限公司			经济性质		有限责任公司		
注册地 址		江苏省南通市如东沿海经济开发区科技城 41 幢 202 室			企业代码		91320623MA1P9KJJ1Q		
经营场所地址		南通市如东沿海经济开发区 通吉路 7 号			固定资产总值		/		
注册 资 金		10000 万元整			法人代表		韩云涛		
成 立 时 间		2017 年 6 月 26 日			单位总人数		96		
占 地 面 积		60000 m ² (90 亩)			建筑面积		18882 m ²		
电 话		/			传 真		/		
电 子 邮 箱		JShaiyeet@163.com			邮政编码		226407		
联 系 人		张文奇			联系人电话/手机		15804065038		
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
	韩云涛	男	52	总经理	高级工 程师	本科	化学 工程	28	总经理
单 位 主 要 技 术 人 员	高麒麟	男	48	主管	高级工 程师	研究 生	环境 工程	25	生产 副总
	张文奇	男	33	主管	工程师	研究 生	环境 工程	6	环保工 程师
	黄雷	男	43	主管	工程师	本科	安全 工程	7	安环 总监

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
	医药废物	HW02 271-001-02	NaCl	T	30000	综合利用
		HW02 271-003-02	NaCl	T		综合利用
		HW02 271-005-02	NaCl	T		综合利用
	农药废物	HW04 263-008-04	NaCl	T		综合利用
		HW04 263-009-04	NaCl	T		综合利用
	废有机溶剂与含有机溶剂废物	HW06 900-404-06	NaCl	T		综合利用
		HW06 900-407-06	NaCl	T		综合利用
	精（蒸）馏残渣	HW11 261-009-11	NaCl	T		综合利用
		HW11 261-012-11	NaCl	T		综合利用
		HW11 261-029-11	NaCl	T		综合利用
		HW11 900-013-11	NaCl	T		综合利用
	染料、涂料废物	HW12 261-011-12	NaCl	T		综合利用
		HW12 900-255-12	NaCl	T		综合利用
	其他废物	HW49 900-039-49	NaCl	T		综合利用

主要经营设施及设备	名 称	规格型号	设计能力 (吨/年)	数量	厂家	投运日期	使用场所/用途
	粗破碎机	φ350×1000	30000	1	朝阳宏盛		固体预处理车间、破碎预处理
	中和搅拌釜	1000L		2	山东华星		导桶车间、中和预处理
	含盐废液罐	500m³		4	海伊特		罐区、废液储存
	封闭上料机	3t/h, 7.5kw		1	新乡大拇指		焚烧车间、固体上料
	布料机	2200*520		1	海伊特		焚烧车间、固体进料
	雾化燃烧系统	5m³ /h		1	海伊特		焚烧车间、液体进料
	助燃风机	4000m³/h, 4500Pa		4	鞍山钢峰		焚烧车间、助燃
	二燃室助燃风机	2000m³/h, 4500Pa		2	鞍山钢峰		焚烧车间、助燃
	焚烧炉主炉	6000×4700×17300		1	海伊特		焚烧车间、焚烧
	鳞板炉	10500×3000×2700		2	海伊特		焚烧车间、焚烧
	高温旋分	φ3500×12500		1	海伊特		焚烧车间、除尘
	二次燃烧室	4500×12500		1	海伊特		焚烧车间、二次燃烧
	余热锅炉	5.0t/h, 1.6MPa		1	大连东泰		焚烧车间、余热利用
	急冷塔	φ2000×9500, 带副塔		1	海伊特		焚烧车间、烟气冷却
	半干式脱硫塔	φ3500×11500		1	海伊特		焚烧车间、脱除酸性气体
	袋式除尘器	1000 m², 阻力 1500Pa		1	海伊特		焚烧车间、除尘

主要经营设施及设备	引风机	35000Nm³/h	30000	1	鞍山钢峰		焚烧车间、控制炉内压力
	吸收塔	φ3500×12500		2	河北瑞川		焚烧车间、除去酸性气体
	湿电除尘器	80 管		1	国能		焚烧车间、除尘
	烟囱	φ1800×55000		1	山东锦润		焚烧车间、排放气体
	细破碎机	φ600×400 18.5kw, 盐块		1	朝阳宏盛		焚烧车间、破碎
	出料刮板机	500×650×8000		1	海伊特		焚烧车间、出料
	冷却输送机	400×8000		1	海伊特		焚烧车间、冷却
	压滤机	XAZ100/1000-UK		1	大张		过滤
	三效蒸发设备	10t/h		1	康景辉		蒸发结晶
	干燥设备	5t/h		1	隆泰		干燥

废物的包装、收集

1、 废物包装形式

液体包装：钢桶，储罐。

固体包装：内衬聚乙烯塑料薄膜袋，外包复合塑料编织袋（吨包）。

2、 包装容器数量

吨袋若干，钢桶，储罐若干。

3、 废物收集工具、设施

废物存放在吨包、钢桶、储罐中并由公司与专业运输单位合作，上门收取废物。

废物的运输

1、 废物运输方式

拟建项目工业渣盐、含盐废液运输委托有危险品运输资质的单位承担，拟采用汽车公路运输方式，做到运输车辆配备与工业渣盐、含盐废液特征及运输量相符，兼顾安全可靠性和经济合理性，确保工业渣盐及含盐废液收集运输正常化。根据工业渣盐及含盐废液产生单位需处置量及地区分布、各地区交通路线及路况，执行《汽车危险货物运输规则》（JT617-2004），制定工业渣盐及废液往返收集网络路线，采用汽车运输。

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）

与南通胜泰供应链管理有限公司签订货物运输合同，该公司具有危险废物运输资质，道路运输经营许可证号：苏交运管许可通字 320623030009。

3、 废物运输时的应急方案和工具

原因：危险废物运输的风险主要是事故性泄露，由于交通事故造成包装容器破损，导致危险废物对环境造成污染和对人员造成伤害。

措施：对驾驶员进行安全教育，检验车辆、包装容器是否性能完好，消除隐患。

工具：每辆车都配有一只 1.5L 干粉灭火器、专有工具箱一套及必备工具。

应急求助：公司成立事故应急工作小组，并和当地环境事故应急中心及公安 110 建立联系，一旦出现事故司机立即向公司事故应急工作小组报告，并拨打 110 事故应急中心，以最快的速度处理事故现场。

废物的贮存/暂存

1、 废物贮存/暂存方式

工业盐渣的暂存:废物进场后,采用叉车将吨袋包装的危废从运输车辆上面卸下,并运送至专门的贮存仓库。拟建项目新建原料库,占地面积约 2996m²(丙类含盐固体仓库 2 个,占地 2256m²。甲类固体废盐仓库 1 个,占地 740 m²),用于贮存原料工业渣盐和次生危险废物。

含盐废液的暂存:含盐废液采用桶装、罐车方式收运,运抵本处置场后,贮存至储罐内。配置一座甲类含盐废液罐区,设置 4 个 500m³废液储罐。

2、 废物贮存场所情况简述

拟建项目危险废物贮存设施按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单、《工业危险废物产生单位规范化管理实施指南》(苏环办[2014]232 号)进行建设,贮存场所根据《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,贮存面积在按正常贮存需要考虑的同时,还将满足应急情况对贮存面积的需求。

工业渣盐采用袋装(吨袋)进行包装,根据不同企业进行分区贮存,次生危险废物根据形态不同,采取不同的包装形式,分区贮存。危废贮存库内设有全天候摄像监视装置,库房顶部设置烟感器,确保危废库的安全运行。贮存库地面及墙裙考虑防渗、防酸碱腐蚀。

含盐废液储罐根据特性采用碳钢衬塑防腐等材质,保障接收、储存及输送能安全、无泄漏。所有储罐均带液位计、温度计、上料、输出、排污管接头等附件。卸料泵同时也是罐的循环泵,通过管路切换可以完成液态危废内部循环,使废物均匀。当每罐废物拟焚烧处理时需提前将废物循环 1 小时左右。罐区周围设置 1.0m 高防护堤。

废物的预处理

1、 废物预处理工艺

1) 含盐废渣预处理

破碎工段主要处理固体盐渣。对于固体盐渣通过行车投放到破碎机的进料斗内进行破碎。

2) 含盐废液预处理

含有酸性、碱性含盐废液需要中和或稀释等预处理才能降低风险,至预处理车间(导桶)车间废液操作区中和或均质处理。

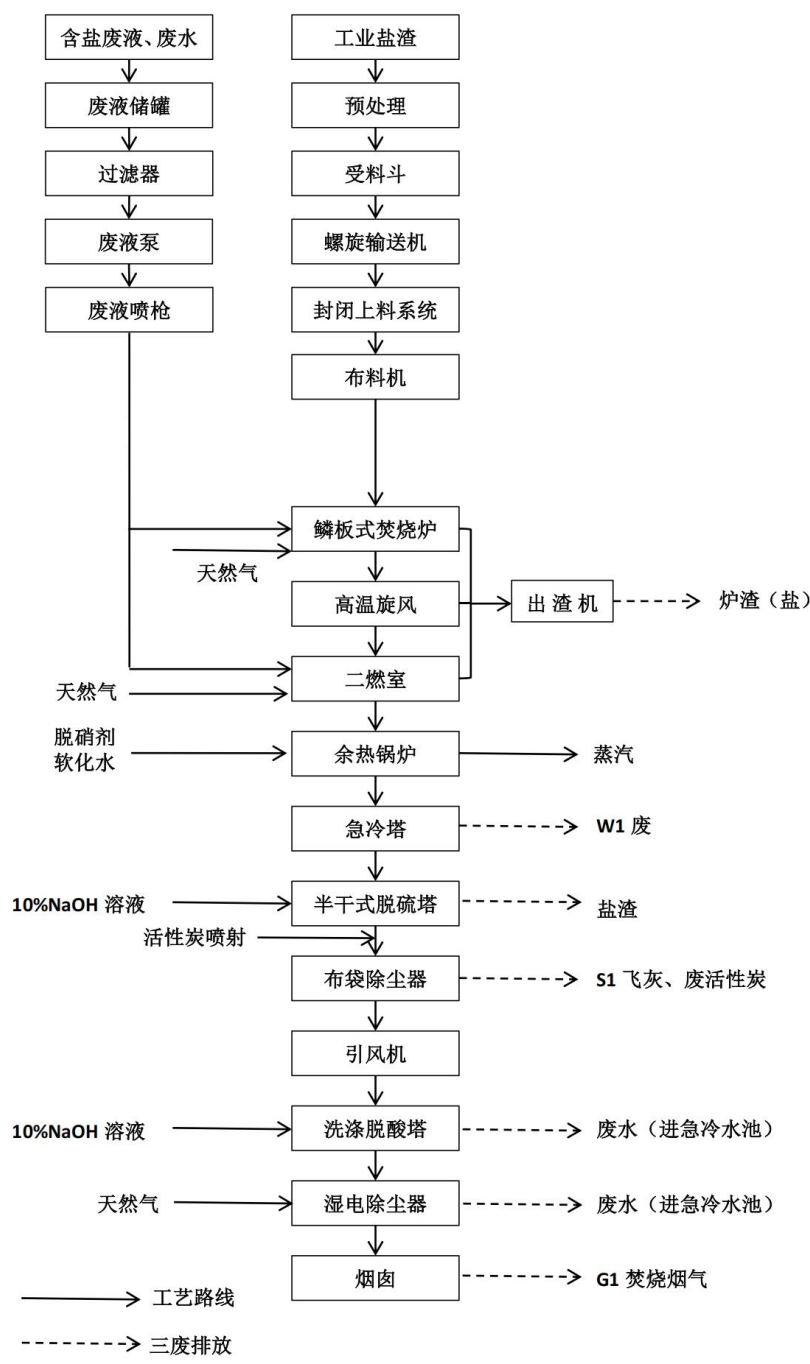
2、 废物预处理设施、设备

固废预处理:破碎机

废液预处理:中和搅拌罐、水泵、搅拌器等。

废物处置工艺及设备、设施

1、废物处置工艺



工艺流程简述:

项目焚烧系统主要包括:进料系统、焚烧系统(鳞板式焚烧炉、二燃室、辅助燃料(天然气)、助燃空气)、余热利用系统、烟气净化系统、灰渣收集系统、自动控制及监测系统。

一、进料系统

①固体污盐进料系统

将废物投放到螺旋输送机料斗内,之后由上料系统送至布料机料斗,最后由布料机构送入鳞板式焚烧炉内焚烧处理。

②含盐废液进料系统

液体进料经过雾化泵、废液燃烧器喷入主炉内进行焚烧处理并补充天然气等辅助助燃,控制一段燃烧温度在 800-850℃焚烧后固盐落入鳞板式焚烧炉,与固态进料系统的固体污盐进行再焚烧处置,彻底烧除有机物。

二、焚烧系统

(1) 鳞板式焚烧炉

本方案焚烧采用的炉型为目前最先进的焚烧炉炉型-立式炉配鳞片炉,该炉的特点是焚烧炉温度可以控制,该炉的焚烧温度可以根据物料中盐的种类来调节。该炉分为两段燃烧,首先是一段燃烧,一段燃烧的目的是把高盐废水烧成固体,焚烧后的固体物料落在焚烧炉二段后,加入固体污盐,并采用天然气继续焚烧,使焚烧生成的固体盐和新加入的固体污盐能够彻底在高温燃烧完全,鳞片炉排焚烧温度可以在 500-850℃调节,使有机物能够彻底分解,保证物料中不含有有机物及二噁英。焚烧炉二段产生的烟气再进入二次燃烧室高温处理,保证了焚烧炉气态和固态产物都没有二噁英存在。

鳞片炉排采用变频调节,调整燃烧的盐在鳞片上的停留时间,可以使焚烧后的盐等固体废弃物有足够的停留时间,保证有机物彻底分解。焚烧后的固盐由鳞片炉底部排出,溶解后进入蒸发结晶车间精制。

焚烧单元产生的废气和水蒸汽被抽送到内衬耐火保温材料的二燃室,在这里碳氢化合物被进一步焚烧和分解。二燃室的尺寸能保证烟气在 1100℃的温度下大于 2s 的停留时间。通过位于二燃室末端烟气出口烟道上的热电偶调节辅助燃烧器的火力大小,使二燃室温度稳定。

三、余热利用系统

余热利用系统由余热锅炉、烟风系统、给水系统及蒸汽分配系统等组成。

(1) 余热锅炉

二燃室出口配置一台余热锅炉,为单压立式无补燃自然循环锅炉。

根据固废焚烧系统的特点,二燃室出口烟气温度高达 1100℃~1150℃,本工程余热锅炉进口温度确定为 1150℃,出口烟气为 500~550℃。经计算余热锅炉额定产汽量为 50t/h,饱和蒸汽压力 1.6MPa。

四、烟气净化及排放系统

焚烧烟气自余热锅炉出口进入烟气净化装置,在净化装置内烟气中有害物质被有效去除,达到规定的标准后排入大气。

烟气净化采用高温旋风除尘器、炉内 SNCR 脱硝、急冷、半干法脱酸、活性炭喷射、袋式除尘器、湿法洗涤和湿电除尘器组合系统。

(1) 高温旋风除尘器

旋风集尘器为初级除尘装置,专门用于去除烟气中的大颗粒粉尘,除尘效率达

90%。集尘器的设计采用了高效低阻力的旋风集尘装置，具有大流量、高流速、低阻力的特点，除尘效率高，除去烟气中大颗粒粉尘。

(2) SNCR 脱硝

由于渣盐中含有机氮，焚烧的尾气中含 NO_x ，同时考虑物料的特殊性与烟气排放达标要求，故在余热锅炉空腔部位，合理的温度窗口区域设置 SNCR 脱硝装置，喷入 50% 浓度尿素溶液进行 SNCR 脱硝去除 NO_x 。

(3) 急冷系统

急冷塔由急冷塔筒体和双流体喷雾系统组成。高温烟气经过余热锅炉温度降至 500°C ，经烟道从上方进入急冷塔，急冷塔上设置的双流体喷枪。在压缩空气的作用下，在喷枪的内部，压缩空气与水经过若干次的打击，自来水被雾化成 $60\ \mu\text{m}$ 左右的水滴，被雾化后的水滴与高温烟气充分换热，在短时间内迅速蒸发，带走热量，使得烟气温度的瞬间（小于 1 秒）被降至 200°C 以下，且含水率（质量比）小于 3%。由于烟气在 $200\sim 500^\circ\text{C}$ 之间停留时间小于 1s，因此防止了二噁英的再合成。

(4) 半干式脱酸系统

烟气经急冷塔冷却之后，进入半干式脱酸系统进行酸性物质的去除，半干式脱酸系统是本方案的主要除酸单元。

半干法烟气脱酸是以 10%NaOH 为脱酸剂，脱酸剂通过压缩空气雾化到吸收塔中与 SO_2 、HCl 发生气液化学反应的同时，得到干态产物。

(5) 活性炭喷射系统

为了满足废物焚烧烟气排放标准，确保重金属（尤其是 Hg）、二噁英（PCDDs）、呋喃（PCDFs）的达标排放，除严格控制焚烧工艺和技术参数外，采用活性炭喷射吸附的辅助净化措施。活性炭被均匀的喷入烟气中，与烟气强烈均匀混合后，达到高效吸附效果，但反应器内的吸附并未达到饱和，随后再与烟气一起进入后续的袋式除尘器中，停留在滤袋上，与缓慢通过滤袋的烟气充分接触，达到对烟气中重金属 Hg 和 PCDD/Fs 等污染物的吸附净化，吸附重金属、二噁英的活性炭落入袋式除尘器的灰斗。

(6) 袋式除尘器

烟气经过半干法脱酸、活性炭吸附后进入袋式除尘器，袋式除尘器是尾气除尘比较理想的设备。布袋使用耐高温的高温型 PTFE，防止因系统工况的变化损坏布袋。

布袋除尘器采用气箱脉冲清洗式，清灰采用压缩空气，从滤袋背面吹出，使烟尘脱落。过滤面积 1000m^2 ，设计阻力 $1470\sim 1700\text{Pa}$ ，正常压力下壳体漏风率 $\leq 2\%$ 。

(7) 湿法脱酸系统

烟气通过布袋除尘器除尘经引风机增压后，进入两级湿式洗涤塔，塔内通过碱水（浓度为 10% 的 NaOH 溶液）的喷淋洗涤，去除烟气中剩余的 HCl、 SO_2 以及其他酸性气体。

(8) 湿电除尘系统

烟气经 2 级湿法喷淋吸收后，进入湿法电除尘器系统，设计除尘效率 $> 90\%$ 。本次电除尘器采用立式管式电除尘器。电除尘器工作区壳体为方形截面，布置在吸收塔旁边，与吸收塔分体化布置，烟气流向为上进下出。

(9) 烟囱及在线监控

烟气经净化后最终进入烟囱达标排放，烟囱高度 50 米，为玻璃钢材质。

在烟囱进口烟道上配一套烟气在线检测装置，用于检测焚烧炉所排放烟气中的烟尘、 SO_2 、CO、 NO_x 、HCl、 O_2 、烟气量等多项参数，并将所测的烟气数据传送至 PLC 系统，在中控室进行显示和记录，同时也参与焚烧线的过程控制和调节。当其中某项

指标超限时，在控制室产生声光报警。

五、炉渣(粗盐) 及飞灰收集系统

炉渣及飞灰收集系统由刮板出渣机、冷却输送机、灰箱等组成。

废盐在焚烧炉经高温焚烧后成为无害的炉渣(粗盐)。炉渣(粗盐)通过料斗接口进入粗破碎机，再经刮板出渣机送入细破碎机，破碎后进入冷却输送机，冷却后的炉渣(粗盐)进入溶解池或送至粗盐仓库暂存，再进入蒸发结晶车间进行精制。

布袋飞灰斗底部飞灰全部由灰箱收集，定期由专业运输车送到危险废物填埋场进行固化并安全填埋处置。

六、粗盐精制

2.2.3 粗盐精制

粗盐精制工艺流程

粗盐精制包括：溶解化盐、过滤除渣、蒸发、分离、干燥等工序。

①精制工艺流程图如图 1 所示：

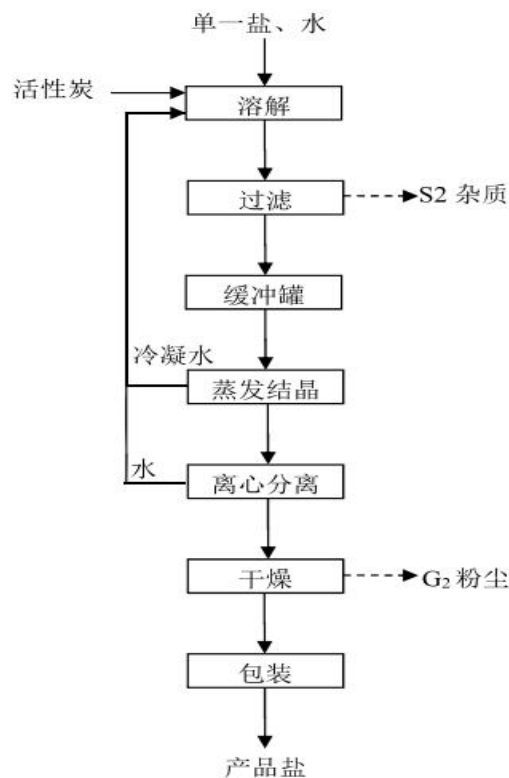


图 1 单一盐精制工艺流程图

(1) 溶解化盐

焚烧得到的粗盐通过螺旋输送机送入溶解釜中。向溶解釜中加入水，经化盐溶解制得浓度 20%，温度 50~60℃的饱和盐水。

(2) 过滤除渣

母液罐内的粗盐水经压滤机过滤去除杂质后进入蒸发缓冲罐，后用上料泵送至蒸发设备。

(3) 蒸发、离心

将饱和盐水通过管道进入蒸发结晶设备中进行浓缩结晶，采用三效蒸发器。

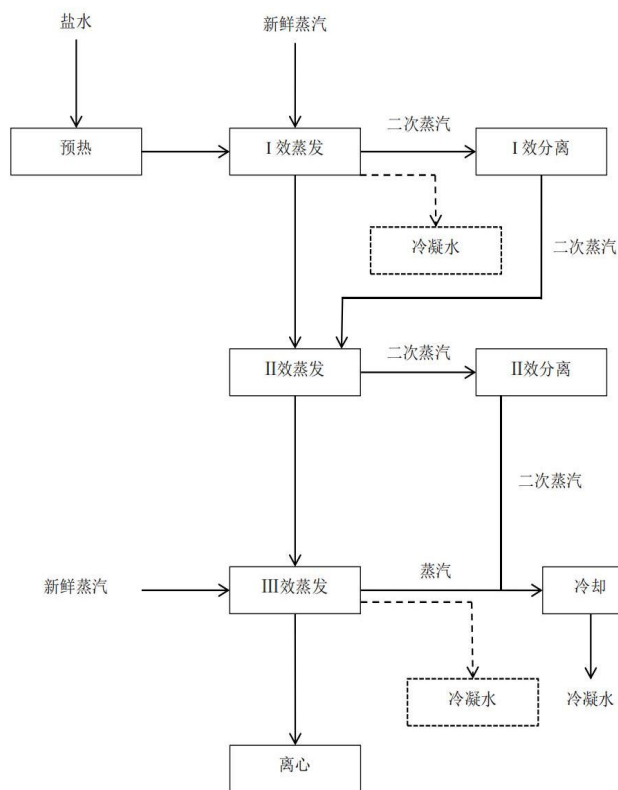


图 2 三效蒸发器蒸发结晶流程图

三效蒸发工艺描述：经过滤后饱和盐水经泵进入蒸发系统，由一效强制循环泵送至换热器中加热至过热蒸汽、过热溶液进一效分离器进行分离，分离后的盐水经二效强制循环泵进入二效换热器进行再次换热循环，大部分浓溶液经三效强制循环泵进入三效换热器进行再次换热循环，然后进入三效分离器。当分离器中结晶达到一定量时，晶体进入离心机分离、离心后的液体(水)返回溶解釜。

二次蒸汽：在一效蒸发器生成的二次蒸汽进入到二效换热器作为换热热源，换热后的冷凝液体进入二效蒸发器，在二效蒸发器中产生蒸汽，二效的二次蒸汽进入三效换热器，蒸发后的液体与三效冷凝后的冷凝水进入三效蒸发器。二效二次蒸汽进入三效换热器经换热器冷凝后进入三效蒸发器。三效蒸汽与三效二次蒸汽进入冷凝器，用循环冷却水冷却，其中少量蒸汽进入真空泵。在真空泵分离水和不凝气体，收集冷凝水。冷凝器出来的冷凝水一同进水冷水罐中回用。

(4) 离心后的结晶进干燥工序，离心产生的溶液(水)返回溶解釜。

采用干燥机进行干燥，热源为蒸汽。

污染防治措施及防治效果

1、污染物产生情况

废气：焚烧炉产生的烟气；含盐固体仓库、导桶车间、预处理车间的废气；含盐固体仓库、预处理车间和储罐区及卸车区产生的无组织废气。

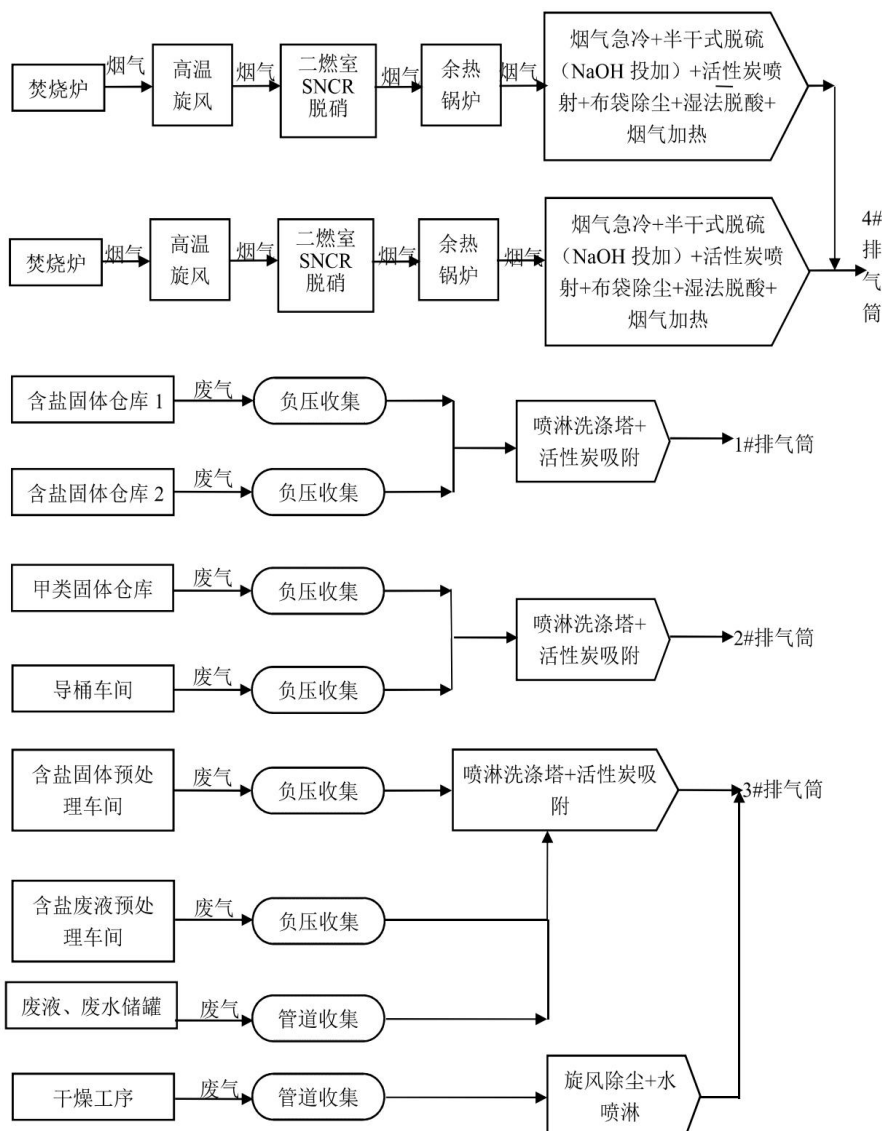
废水：生活污水、生产废水、初期雨水。

固废：焚烧飞灰、废耐火材料、渗滤液、滤袋、废离子交换树脂、机油、废活性炭等。

噪音：本项目噪声来源是各车间的设备噪声，主要是破碎机、空压机、输送机、锅炉汽缸、各类风机、各类泵等。

2、污染防治设施及工作原理

2.1 废气污染防治措施



2.2 废水污染防治措施

(1) 雨水收集及排水系统

雨水排放采用雨水口、雨水检查井、雨水管道及雨水沟相结合的雨水排放方式。屋面雨水经雨水斗收集后，通过雨水立管、排出管排入室外雨水井或雨水口。单独沿道路设雨水系统，室外及道路雨水经雨水口收集，经雨水管道排入雨水井。雨水最终经厂区雨水管网排入厂外雨水管网。

(2) 初期雨水收集及排水系统

对厂区危废运输易造成污染的道路、地磅区域的前 15 分钟初期雨水设雨水收集池收集。厂区设地下一座初期雨水池 500m³。初期雨水经过专用管道排至初期雨水收集池，再排入园区污水处理厂，15 分钟后雨水可切换溢流排入厂区雨水管。

(3) 冷凝水回用系统

蒸汽经冷凝器产生的冷凝水收集后回用于余热锅炉补水。

(4) 生产废水收集及排水系统

本项目产生的生产废水包括废气处理设施排水、周转箱及车辆清洗废水、车间冲洗水、初期雨水等。生产废水经厂区污水处理站处理后满足污水处理厂的接管标准，排入园区污水处理厂进一步深度处理。

(5) 生活污水收集及排水系统

厂内生活污水经过化粪池预处理后，排入污水处理厂处理。

3、污染防治效果（环评报告描述）

(1) 废气

焚烧炉烟气中主要污染物为酸性组份(SO₂、NO₂、HCl、HF 等)、重金属等、二噁英等。采用干法和湿法相结合的烟气净化工艺(高温旋风+SNCR 脱硝+烟气急冷(10%氢氧化钠溶液)+半干式脱硫+活性炭喷射+布袋除尘+湿法脱酸+湿电除尘)。在余热锅炉上安装尿素喷口，进行 SNCR 脱硝去除 NO_x；烟气在急冷塔中迅速降温，同时投加氢氧化钠除酸，烟气中的酸性气体在经过初步净化后，大部分(SO₂、HCl、HF 等)与碱液发生反应；然后活性炭通过喷射装置与烟气充分混合，烟气中的重金属、CDD/PCDF 等有毒有害成分被活性炭吸附，随飞灰一起经布袋除尘器净化；除尘后的烟气再经过湿法洗涤塔去除剩余的 SO₂、HCl 等酸性气体，最后经湿电除尘器再次对烟气净化。净化后烟气中各污染物的排放浓度均小于《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484-2001)限值要求，同时也能满足《危险废物焚烧污染控制标准(征求意见稿)》(环办函[2014]1386 号)。

含盐固体废物在储存和处理时会产生挥发性气体。本项目将含盐固体废物仓库、导桶车间设置为封闭的房间。本项目拟采取“负压收集+喷淋洗涤+活性炭吸附”的方法进行处理。

预处理车间产生的预处理废气拟采取“负压收集+喷淋洗涤+活性炭吸附”的方法进行处理。

综上所述，本项目废气污染防治措施可行。

(2) 废水

本项目废水主要分为废气处理设施排水、周转箱及车辆清洗废水、车间冲洗水、初期雨水、生活污水。本项目废水满足污水处理厂的接管标准，通过本厂的污水接管口排入园区污水处理厂进一步深度处理。

软水车间和余热锅炉排水属清下水，排雨水管网。

(3) 噪声

本项目噪声污染防治措施主要有：合理布局、选用低噪声设备，同时采取隔声、消声、减震、加强厂区绿化等降噪措施。采取上述措施后经预测，噪声可实现厂界达标，噪声控制措施可行。

(4) 固废

本项目的危险废物主要有焚烧处理产生的飞灰和废耐火材料；危险废物贮存产生的渗滤液；软水车间产生的废树脂；废气处理产生的废活性炭。焚烧飞灰、废耐火材料、废树脂拟委托江苏东江环境服务有限公司处置。废活性炭、滤渣、污水处理站污泥回本项目焚烧炉焚烧。生活垃圾由环卫部门清运。

企业固体废物严格按照上述措施处理处置和利用后，对周围环境及人体不会造成影响，不会造成二次污染，所采取的治理措施是可行的。

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	仪器/设备	项目/作用	检测方法
1	TG332A 型微量天平	质量	电子天平
2	101C-B-2 电热鼓风干燥箱	含水率	烘干法
3	PHS-25 型酸度计	PH 值	玻璃电极法
4	DDSJ-308A 型电导率仪	电导率	数字电极法
5	SCT-3 型水分快速测定仪	密度（比重）	天平量筒法
6	MB-200B 型电子天平	重量	杠杆原理
7	PXD-2 型通用离子计	离子含量	电化学原理
8	HH-1 型化学耗氧量测定仪	COD	恒电流库仑法
9	数显遥控 BOD5 测定仪	BOD ₅	空气压差法
10	SW-1 型单联万能电炉	加热	电热效应
11	HH. S21-Ni6 型 电热恒温水浴锅	提供恒温环境	水浴法
12	LD4-2A 型低速离心机	离 心	离心力作用
13	2X-4B 型旋片式真空泵	抽 真 空	真空设备系统
14	FQ-B 型红外气体分析仪	气体组分	化学法
15	3012H 皮托管 平行自动烟尘采样仪	烟 尘	定电位电解法
16	QM201C 荧光砷汞测试仪	Hg	原子荧光光谱技术
17	OIL-460 型红外分光测油仪	含油率	红外光谱吸收
18	751G 型紫外分光光度计	重金属	物质对紫外光的吸收特性
19	AA6000 型 原子吸收分光光度计	金属元素	原子吸收光谱法
20	SDAC4000 型热值仪	热值	华白指数测量
21	硫氮测定仪	S、N	气相色谱法与凯氏 消解-尿素分解法
22	全自动碳氢自动测定仪	C、H	库仑分析原理

2、安全、保卫措施

实行三级安全管理，明确岗位职责，专人管理、定期检查。

加强废水、废气处理设施及设备的定期检修和维护工作，发现事故隐患，及时解决。

配备灭火器、黄沙、铁锹、沙袋等应急物资，以备突发事件。

配备柴油发电机，一旦市电停电能够立即自启动并自动切换，从而有效避免停电事故的发生。

3、内部检查监督管理措施

由专人负责日常环境管理工作，制订了“转移联单制度”、“危险废物转移网上报告制度”、“危险废物转移操作规程”、“接收废物控制措施”、“危险废物经营统计簿管理要求”以及“设备保养及管理制度”等一系列制度来保证生产的正常运行以及污染防治的有效管理。

4、人员培训及持证上岗情况

从提高员工的环境意识和操作技能出发，以不断提高员工对保护环境的认识和维护环境的自觉性。为此，每年编制员工培训计划并落实实施。对国家劳动部要求取得特殊工种上岗证的员工（特种设备操作工、叉车驾驶员）做到了持证上岗，对配套环保处理装置，按照要求安排人员参加环保局组织的培训。

5、意外突发事件应急措施

为防止突发性环境污染，并能在事件发生后，迅速有效控制和处理，根据项目工艺特点及可能发生的导致事故性排放的因素，本着“预防为主，自救为主，统一指挥，分工责任”的原则制定了此适合本公司的突发环境污染事件应急预案，并根据预案的内容进行定期的演练，遇有突发环境污染事件后，能及时响应，将污染事件的影响控制在最小的范围之内，确保不出现较大的环境污染事件。

- 火灾应急措施：紧急启动应急事故处理预案，控制火情，扑灭火灾，清理现场，善后处理。
- 环境突发事件：立即封堵泄漏点，有效收集泄漏物后泵入污水池处理，绝不影响周边环境。
- 如遇严重事故：立即通知有关部门，做好自救。

6、环境监测措施

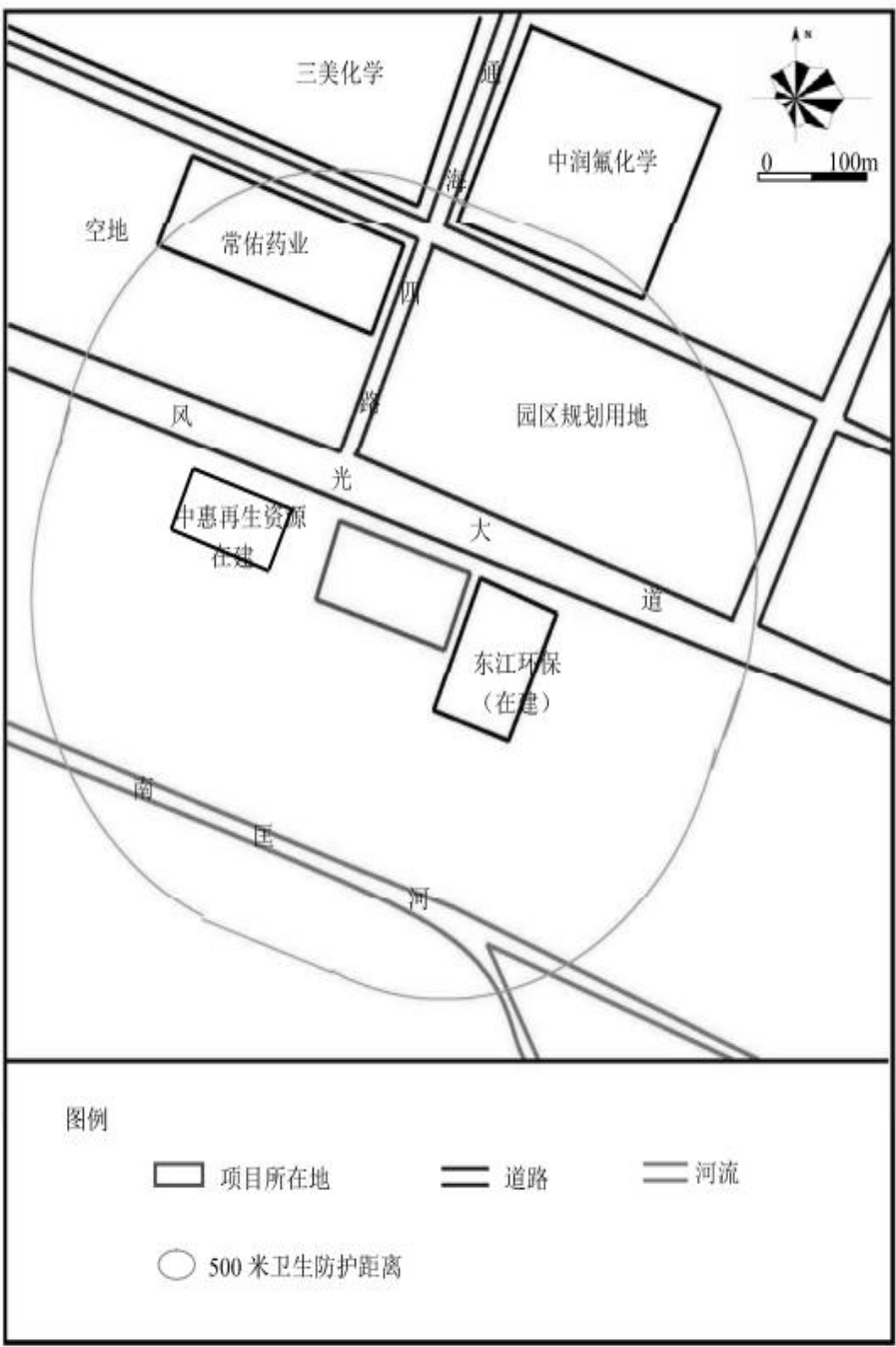
编制了“环境监测计划”并委托有资质的单位根据环境监测方案的内容每年定期次对厂区废气、废水和噪声进行实时监测，如发现不良情况，及时采取措施加以防范与处理，以防止污染事故的发生。

7、发生意外突发事件，消除污染的资金保障措施

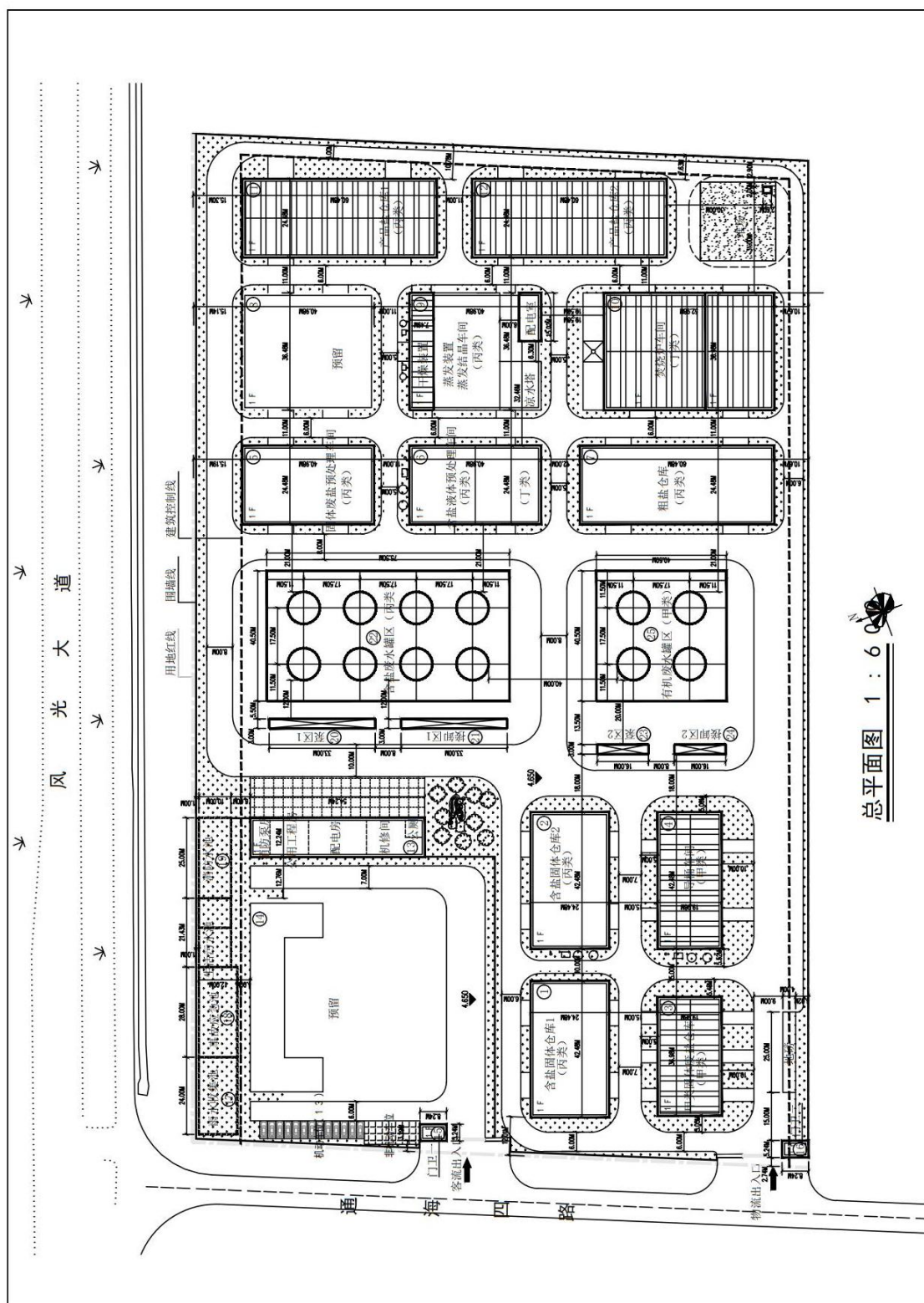
为做到对可能发生的安全、环境事故进行迅速有效的反应，果断决策，及时处理事故，使事故损失减小到最小，公司制定了相应的工作程序文件和应急处理预案，成立了专门的应急事故处理领导小组，落实应付突发事件的组织保障，明确职责，落实到人；配备了充足的救援设施、器材，以确保迅速有效地处理意外突发事件，使事故可能造成的损失降低到最小；此外公司还专门投保了环境污染责任险，为环境突发事件提供了资金保障。

周边环境简述及地理位置图

本项目位于南通市如东县沿海经济开发区静脉产业园风光大道南侧、通海四路东侧，用地范围北侧为风光大道，南侧为规划道路海滨路，东侧为在建的东江环保，西面为通海四路。



拟建厂区用地面积为 60000m²(90 亩),用地范围呈长方形,南北-长约 323m,东西宽约 204m,场地标高在 3.08m-6.75m 之间。



总平面图 1:6

考核综合意见：

年 月 日

市生态环境局审批意见：

(章)

年 月 日