

污染环境防治责任制度

1 目的

为贯彻执行《中华人民共和国环境保护法》、《固体废物污染环境防治法》及有关法律、法规,做好环境保护工作,结合本公司实际情况,特制定《污染防治责任制度》。

2 方针原则

遵循环境保护“预防为主,防治结合”的工作方针和“三同时”规定,做到生产建设与保护环境同步规划、同步实施、同步发展,实现经济效益、社会效益和环境效益的有机统一。

3 归口管理

3.1 公司负责人是危险废物管理工作的第一负责人,对全公司环境保护工作负全面的领导责任,并引导其稳步向前发展。设立以公司负责人为首、各部门领导组成的污染防治工作领导小组,对公司的各项环境保护工作进行决策、监督和协调。

3.2 环保科是危险废物管理工作归口管理部门,负责公司日常管理,并把目标和任务落实到相关责任单位。

3.3 按照“管生产必须管环保”的原则,生产部门对本单位危险废物管理工作负全面的领导责任;各车间、部门必须把危险废物管理工作纳入本部门管理工作中。全体员工应自觉遵守国家、地方和公司的各项环境保护规定,稳定生产装置,规范生产工艺流程,减少生产过程中污染物的排放。

4 各部门危险废物管理工作责任

4.1 环保科

(1)主持公司危险废物污染防治日常工作。建立管理网络、档案、台帐,完善保护管理体系,监督各生产经营单位的污染物防治情况;

- (2) 完善环境监测体系, 监测和抽查全公司各类污染物排放情况;
- (3) 参加建设项目环境影响报告书(表)的会审, 监督建设项目环境保护“三同时”执行情况, 负责新、扩、改建项目试生产报审工作;
- (4) 按“事故四不放过”原则, 组织污染事故调查;
- (5) 编制环境保护考核指标, 及时考核;
- (6) 组织贯彻和实施国家环境保护环保法律、法规及上级部门环境保护文件、条例和决议, 不断提高职工的环境保护意识, 促进环境保护与生产建设同步发展。

4.2 生产车间

- (1) 把污染防治纳入生产管理、控制过程。对污染物处理设施的运行, 必须与主体设施同时调度安排;
- (2) 对生产系统开、停车和事故状态下的污染物堆存排放要采取有效防范、应急措施, 避免污染环境; 当生产经营与环境保护发生矛盾时, 生产安排要服从环境保护法律、法规的要求; 不得把没有污染防治措施的工序或产品转移给其它企业。
- (3) 危险废物污染防治处理设施纳入生产设备管理程序, 制定相应的、与动力、运行设备指标一致的考核指标, 严格监督执行, 减少跑、冒、滴、漏; 对各类设备检修、大修, 要确保污染物处理设施的检修质量, 为生产经营服务。
- (4) 确保污染物治理与生产经营活动同时计划、布置、检查、总结和评比; 加强生产过程控制, 做到规范堆存达标排放; 对不执行“三同时”规定或达不到要求的工程项目, 有权拒绝接收和使用。

4.3 QA/QC 部

- (1) 按照国家环境监测标准和规范, 开展环境监测和安全卫生分析;

(2)编制各类监测周报、季报、年报,并对监测分析结果作出是否超标、达标等级、危害程度等结论性的意见,及时准确地报告公司环境保护部门和主管领导;

(3)监测、分析全过程有统一完善的质量保证体系,按规定填写分析原始记录,监测人员要对监测数据承担相应责任;

(4)化学试剂、分析化验余样必须妥善保管、处理,不得污染环境。并对易燃易爆,有毒化学药品按照规定设立仓库,实施双人双锁管理模式。

4.4 办公室

(1)负责环保设备,仪器、药品和备件等物资的供应工作,做好有毒有害物料的管理,防止在运输、贮存和发放时逸散泄漏污染环境;

(2)完成回收物资及资源综合利用产品的运输、销售工作;

(3)固体危险废物(含危废)按国家相关规定进行处置或处理,不得把可能产生二次污染的物料或产品转移给其它企业。

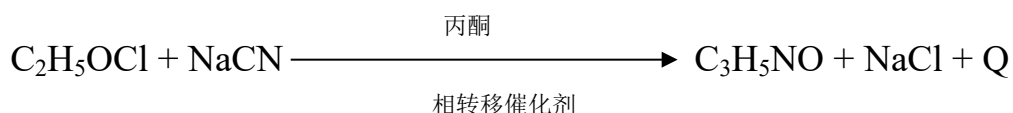
厂内危废管理工作责任人	徐奎宪	17861266099
环保科危废管理工作责任人	徐奎宪	17861266099
生产车间危废管理工作责任人	徐奎宪	17861266099
QA/QC 部危废管理工作责任人	徐奎宪	17861266099
办公室危废管理工作责任人	徐奎宪	17861266099

5 定期培训

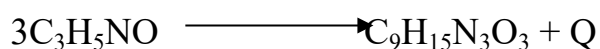
公司负责人以及部门负责人定期召开污染防治责任培训会议,各部门相关人员定期参加环保科组织的防治责任培训,重点学习本公司的污染物产生环节、种类、特性及应急处置方案。学习完成后进行考试测验,不及格的按照生产培训奖惩制度进行考核。

6 反应过程及产物环节

主反应：



副反应：



工艺流程简述

合成：在 3000L 的反应釜（R101）中加入丙酮 500 公斤，催化剂 7.5 公斤，2-氯乙醇 690 公斤，在氰化钠滴加罐中打入 30% 氰化钠 1350 公斤，开加热，温度升至 48℃ 时，开始滴加氰化钠，滴加速度以反应釜（R101）温度控制在 60℃ 左右为准，回流，约 2 小时滴完；滴完后，保温搅拌 1 小时。然后静置分层，水层打入储罐 V107 中做氰根处理，粗品层打入粗品釜内，然后降温至 5℃ 左右，打入板框（F301）过滤，滤液打入②号粗品储罐，滤饼做重结晶，滤液分层，水层进入③号水层储罐打入破氰罐，油层进入蒸馏釜蒸馏产品。

蒸馏：粗品进入 1# 蒸馏釜（R501）在 80℃ 左右（蒸汽温度由负压饱和蒸汽罐控制）蒸出大部分丙酮，丙酮进入①号丙酮储罐重复使用，底料进入 2# 蒸馏釜（R502）在 80℃ 左右（蒸汽温度由负压饱和蒸汽罐控制），负压蒸出部分丙酮和产品，它们也进入①号丙酮储罐，底料进入 3# 蒸馏系统（R503）在 80℃ 左右（蒸汽温度

由负压饱和蒸汽罐控制），真空条件下蒸出大部分产品，收集该产品，底料打回粗品釜重新过滤，有组织废气 G1 通过 25m 排气筒排放。

破氰和废水浓缩：进入 V107 的水层是氯化钠溶液，含有少量丙酮、氯乙醇、产品及微量氰化钠，在储罐中加入适量（重量比，次氯酸钠：氰化钠=4：1）次氯酸钠和氢氧化钠，搅拌 1 小时将氰化钠完全氧化，丙酮等也基本氧化，打入精馏釜 R401/R402 蒸馏，蒸馏水（W1）排放至厂内污水处理站；釜残继续浓缩后为氯化钠。

重结晶：将上述滤饼 200kg 投入重结晶釜（R601），打入丙酮 1000kg，加入活性炭 20kg，加热至 50℃左右保温 2 小时，用泵（P601）打入板框（F601）过滤，滤液进入结晶釜（R602）结晶析出催化剂，滤饼为 2,4,6-三羟乙基三嗪废渣；析出的催化剂经离心机（F602）过滤，滤饼为回收催化剂，滤液循环使用。

产污环节

项目	产生环节	主要污染因子	产生特征	排放去向
废气	3-羟基丙腈废气排气筒	丙酮、挥发性有机物、非甲烷总烃、臭气等	连续	P1 排气筒有组织排放
废水	3-羟基丙腈精馏废液	COD、氨氮、总氮、总磷、氰化物等	连续	园区污水处理厂
噪声	风机、泵站等设备噪声	/	连续	——

本项目固废产生及治理措施

序号	名称	分类编号	环评预计产生量(t/a)	2016 年实际产生量(t/a)	折合至满负荷年产生量(t/a)	目前库存量(t)	2014 年转移量 (t)	处理处置方式
1	催化剂回收工序产生的废活性炭	HW49900-039-49	176.98	6.4	160	8	9	委托资质公司进行处置
2	废气处理产生的废活性炭	HW49900-039-49	15	0.48	12	0.75	0.5	
3	危险化学品包装物	HW49900-042-49	5	0.16	4	0.25	0.05	
4	污水处理产生的污泥	——	3	——	——	——	——	
5	反应生成的氯化钠	——	957.49	37.6	940	——	——	
6	生活垃圾		6.6	0.24	6	——	——	环卫部门统一清运
	合计		1144.23	44.88	1122	——	——	
备注		1、该项目产品受订单影响，2016 年生产量为 40t。 2、受订单影响，废催化剂、污泥暂时达不到清理及转运的条件。						