

2023 年度 危险废物污染环境防治信息

编制单位：辽阳东方波特蓝环保科技有限公司

编制时间：2024年1月1日



一、危险废物经营情况

我公司严格按照危险废物经营许可证及相关法律法规从事危险废物经营活动，许可证编号 LNSNY2110810002，经营规模 30000 吨/年，经营类别：20 大类 120 小类危险废物，经营方式：收集、贮存、水泥窑协同处置，有效期 2021 年 1 月 25 日至 2026 年 1 月 24 日。

2023 年，我公司危险废物经营情况如下：

名称	危险特性	来源	2023 年接收量（吨）	2023 年处置量（吨）	处置方式	截至 2023 年 12 月 31 日 贮存量（吨）
危险废物	T/C/I	客户	8065.34	7654.24（含 2022 年库存 2791.12）	水泥窑协同处置	3202.28

二、新产生危险废物情况

2023 年，我公司新产生危险废物 130.954 吨，自处置 18.27 吨，委托处置 93.28 吨，库存 19.404 吨，具体情况如下：

2.1 自处置情况

名称	危险特性	主要有害成分	产生环节	2022 年底贮存量（吨）	2023 年产生量（吨）	2023 年处置量（吨）	处置方式	截至 2023 年 12 月 31 日贮存量（吨）
化验室产生的废液	T、C	重金属、酸、碱等	实验	0	0.56	0.56	水泥窑协同处置	0
实验室废物	T	重金属、	实验	0	0.36	0.36	水泥窑协同处置	0

		酸、碱等						
废劳保	T	重金属、有机质等	生产过程	0	3.3	3.3	水泥窑协同处置	0
设备检修产生的废机油	T、I	石油烃	设备检修	0	2.5	2.5	水泥窑协同处置	0
废气处理产生的废活性炭	T、I	石油烃	废气处理	0	10.8	10.8	水泥窑协同处置	0
液压设备维护、更新和拆解过程产生的废液压油	T、I	石油烃	设备维护保养	0	0.75	0.75	水泥窑协同处置	0
合计				0	17.92	17.92	水泥窑协同处置	0

2.2 委托处置情况

名称	危险特性	主要有害成分	产生环节	2022 年底 贮存量 (吨)	2023 年产 生量 (吨)	2023 年委 托处置量 (吨)	处置方式	委托处置 单位	截至 2023 年 12 月 31 日贮存量 (吨)
废桶	T	重金属、有机质等	生产过程	0	112.684	93.28	焚烧	辽宁绿源 再生能源 开发有限 公司	19.404

三、环境监测情况

我公司依据《排污许可证》以及《土壤和地下水自行监测方案》要求制定环境监测方案，根据方案定期对公司大气、地下水、噪声和土壤进行环境监测，并对颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、氯化氢、氟化氢等有害气体进行在线监测，实时监测数据与辽阳市生态环境局联网；2023 年环境监测情况如下：

2023年3月28日委托有资质的大连华检检测有限公司进行第一季度环境监测，监测结果合格。

2023年4月18日委托有资质的大连华检检测有限公司进行第二季度环境监测，监测结果合格。

2023年8月23日委托有资质的大连华检检测有限公司进行第三季度环境监测，监测结果合格。

2023年9月24日委托有资质的大连华检检测有限公司进行土壤及地下水环境监测，监测结果合格。

2023年10月31日委托有资质的大连华检检测有限公司进行第四季度环境监测，监测结果合格。

四、应急演练情况

我公司于2019年6月17日在灯塔市生态环境局备案第一版《企业事业单位突发环境事件应急预案》（备案编号：211081-2019-016-L），于2020年9月2日在灯塔市生态环境局备案第二版《企业事业单位突发环境事件应急预案》（备案编号：211081-2020-019-L），2023年根据《突发环境事件应急预案管理暂行办法》规定，对第二版《企业事业单位突发环境事件应急预案》进行修订并召开专家会，根据与会专家意见完成预案编制后在辽阳市生态环境局完成备案工作（备案编号：211000-2023-026-M），并按照预案内容组织应急演练。2023年应急演练情况如下：

2023年5月25日在生产车间进行了消防应急演练现场演练，演练目的：针对生产现场发生突发性火灾的情况下，让应急小组成员及全体作业人员掌握消防技术及应变自救能力，熟悉逃生路线，确保全体员工的生命安全及环境安全；应急演练达到预期效果，取得圆满成功。

2023年10月23日组织开展危险废物泄漏事故现场应急演练，演练目的：

- 1、通过实战演练，加强员工对事故应急救援预案的理解和运用，提高正确使用应急救援器材的实战技能。
- 2、进一步提高救援人员的现场应急救援处置能力。
- 3、进一步了解重点岗位员工对预案的学习、掌握和应用情况。
- 4、检查应急救援系统的启动能力和效率，以及应急救援人员和现场员工在突发事件发生时的应急水平和整体协同能力。
- 5、检查各类应急物资及装备的配备情况是否能满足应急救援的要求。本次演练在领导的大力支持下，各部门的积极配合下达到预期效果，取得圆满成功。

五、污染防治措施

5.1 废气污染防治措施

所有危险废物储存库房、处置车间均采用全封闭设计，保持负压，车间内废气通过收集装置收集后送入窑内高温段和协同处置废物后的焚烧烟气共同经“低氮燃烧+高温+碱性环境脱酸+SNCR 脱硝+增湿塔骤冷+高效布袋收尘器”措施处理后，经 95m 高烟囱达标排放；水泥窑停窑时储存库房、处置车间内废气通过废气收集装置收集后经活性炭废气处置系统过滤后达标排放；公司已在排放烟筒上安装在线监测系统，颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、氯化氢、氟化氢等污染因子排放数据与政府环保部门联网，确保达标排放。

5.2 废水污染防治措施

1) 公司生活污水依托富山水泥厂现有污水处理设施，全部回用，不外排。

2) 处置车间、储存库、洗车间室内均设置收集沟和收集池，收集后的废水经潜水泵直接或抽到废水储存桶转运到半固态或液态废物处置系统，泵送至水泥窑内进行焚烧处置，不外排。

3) 厂房周边设置雨水收集沟，收集前 15 分钟的雨水，并送至初期雨水收集池（雨水收集池进口设有电控阀门，15 分钟以后关闭电控阀门，雨水可切换溢流排入厂区雨水管）内，收集后的雨水经潜水泵抽到废水储存桶转运到半固态或液态废物处置系统，泵送至水泥窑内进行焚烧处置，不外排。

4) 公司在窑尾南侧设置 2 座事故水池。泄漏、火灾或回转窑故障情况下产生的各类事故废水暂存在事故水池内，收集后的事故废水经潜水泵抽到废水储存桶转运到半固态或液态废物处置系统，泵送至水泥窑内进行焚烧处置，不外排。

5) 实验室废水按酸碱性分别存入废液桶中，废液桶放入废液暂存槽内，收集满后，由车辆转运到半固态或液态废物处置系统，泵送至水泥窑内进行焚烧处置，不外排。

5.3 固废污染防治措施

产生的固体废物主要为生活办公过程中产生的生活垃圾、废气活性炭应急处理系统产生的废活性炭、设备检修保养过程中产生的废油、生产过程中产生的废劳保、实验过程中产生的实验室废物。生活垃圾集中收集，由环卫部门统

一处理；废活性炭、废油、废劳保、实验室废液集中收集后送至固态及半固态废物处置系统入水泥窑内焚烧处置。

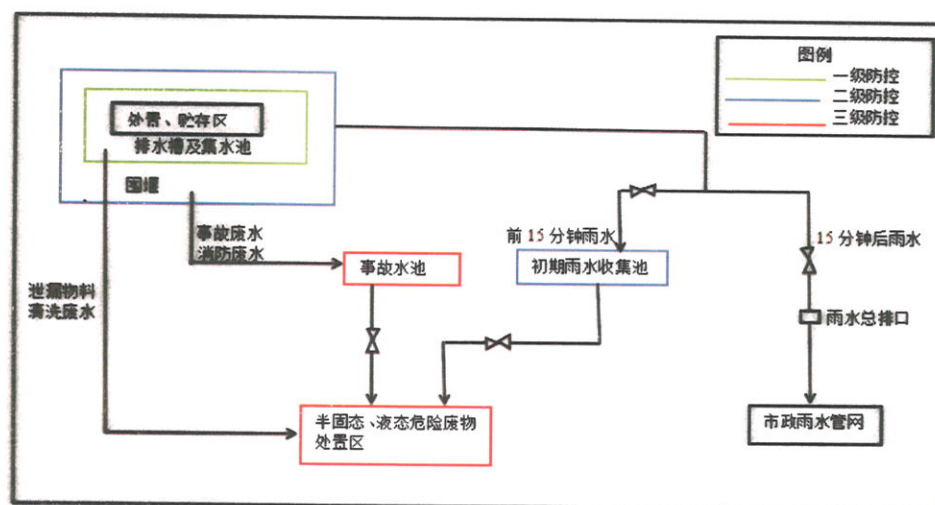
5.4 噪声污染防治措施

生产设备在密闭的厂房中，设置隔声罩，根据厂界噪声的检测结果，厂界噪声满足标准要求。

5.5 土壤和地下水污染防治措施

危废储存库、处置车间、事故水池及初期雨水收集池按国家相关标准要求设计并建设，车间地面基础层均采用多层防渗措施，从上至下依次为：5mm 厚环氧砂浆面层；环氧玻璃钢（2 底 2 布）隔离层；30mm 厚细石混凝土找平层；150mm 厚 C20 混凝土层，内配 $\phi 8\text{mm}$ 双向钢筋，网格为 200*200；300mm 厚级配碎石，压实系数 ≥ 0.95 ；素土夯实。基础防渗系数达到 10^{-11}cm/S ，厚度大于 5mm，满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)中对基础层的防渗要求；四周设计有积液槽，液态废物处置车间罐体周围设置围堰；储存、转运、处置过程中产生的遗撒废物清洗废水、泄露废物等会通过积液槽收集，经潜水泵直接或抽到废水储存桶转运到半固态或液态废物处置系统，泵送至水泥窑内进行焚烧处置。

图 5.5.1 三级防控图



六、总结

我公司严格遵守《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》等各项法律法规，严格执行《环境影响评价报告书》及批复、《危险废物经营许可证》、《危险废物规范化管理指标体系》和《“十四五”全国危险废物规范化环境管理评估工作方案》要求，所有危险废物均合规收集、贮存、处置，定期进行自行监测，台账记录齐全，全年度无污染环境事件发生。

