**山东兆邦精细化工有限公司**

**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/" \t "_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/" \t "_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/" \t "_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/" \t "_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/" \t "_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、专（兼）职危险废物环境污染防治专业人员职责   
　　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/" \t "_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、危险废物操作岗位职责

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。

**山东兆邦精细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 | 废催化剂 | HW50  251-017-50 | 反应器使用失效后的废催化剂 | 毒性 | 张红光 | 山东齐力环保科技有限公司 |
| 2 | 废导热油 | HW08 900-249-08 | 导热油炉使用失效的导热油 | 易燃性,毒性 | 山东中再生环境科技有限公司 |
| 3 | 废润滑油 | HW08  900-217-08 | 设备检修或者更换润滑油 | 易燃性,毒性 | 山东中再生环境科技有限公司 |

异丁烯装置废催化剂产废工艺说明及工艺流程图

原料MTBE从罐区送至异丁烯装置，送到MTBE进料预热器（E-1103），到MTBE精制塔（T-1101）。精制得到的气相MTBE（117.8℃，0.45MPa）与来自反应器（R-1101）的高温反应产气经反应器进出料换热器（E-1104）换热升温至215℃后进入反应器进料过热器（E-1105）。由导热油进一步加热，升温至反应温度后进入由导热油加热的反应器（R-1101）。进入裂解反应器，在催化剂的作用下裂解为异丁烯和甲醇。根据MTBE的转化率和催化剂的使用寿命要求对催化剂进行更换，更换的催化剂作为危废，进行包装入库。



异丁烯装置导热油产废工艺说明及工艺流程图

原料MTBE从罐区送至异丁烯装置，送到MTBE进料预热器（E-1103），到MTBE精制塔（T-1101）。精制得到的气相MTBE（117.8℃，0.45MPa）与来自反应器（R-1101）的高温反应产气经反应器进出料换热器（E-1104）换热升温至215℃后进入反应器进料过热器（E-1105）。由导热油进一步加热，升温至反应温度后进入由导热油加热的反应器（R-1101）。进入裂解反应器，在催化剂的作用下裂解为异丁烯和甲醇。循环导热油和高位槽内导热油通过循环泵送入加热炉，加热后的导热油至装置，并进入低位槽，低位槽内导热油通过注油泵再送至高位槽进行循环利用。低位槽内导热油根据导热油质量指标进行更换，当导热油无法达到使用指标时，需进行更换，产生的废导热油进行包装入库。



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 | 赵壮壮 | 危废库保管员 | 13774976120 |
| 2 | 张红光 | 异丁烯车间主任 | 15154368926 |
| 3 | 杨燕 | 环保员 | 15964435500 |
| 4 | 唐世汹 | 质检部主任 | 14753098409 |
| 5 | 李长炉 | 动力车间主任 | 13184064587 |
| 6 | 杨秋菊 | 环保工程师 | 18054491426 |
| 7 | 石青竹 | 环保工程师 | 15205303300 |
| 8 | 马建新 | 安环部部长 | 18366913727 |
| 9 | 胡思新 | 分管副总 | 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

山东兆邦精细化工有限公司

危险废物管理组织架构图

