申领《危险废物经营许可证》受理公示

|  |  |
| --- | --- |
| 企业名称 | 江苏伟恩新材料有限公司 |
| 经营设施地址 | 淮安市工业园区龙腾路 18 号 |
| 法人代表 | 赵广兵 |
| 申请经营类别及数量 | 申请经营类别：利用（R3）废树脂粉  （HW13 900-451-13）  数量：38000t/a |
| 主要工艺  项目废树脂粉进厂后进行原料成分检测，合格废树脂粉入库；  废树脂粉预处理：浸泡-晾干-人工拆包-进料-混料  利用工艺（混凝土实心砖）：投料-搅拌混合-压制成型-养护-检验-成品  利用工艺（路面砖）：投料-搅拌混合-压制成型-养护-检验-成品 | |
| 废物的运输  1.废物运输方式：  废物采用道路运输方式（委外），根据《国家危险废物名录》（2025年）附录中危险废物豁免管理清单，“采用破碎分选回收废覆铜板、印刷线路板、电路板中金属后的废树脂粉”在运输工具满足防雨、防 渗漏、防遗撒要求时，可不按危险废物进行运输。因此，拟委托满足防雨、防渗漏、防遗撒要求的运输车辆负责废树脂粉的运输。  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）  废环氧树脂粉的运输主要委托淮安市通普运输有限公司承担，该公 司道路运输许可证号为淮320811302939，具有“危险废物”运输资质，危 险废物主要运输车辆号牌为苏HG7157、苏H4998Y、苏H3271R等。  3.废物运输时的应急方案和工具  危险废物运输由取得资质的危险货物运输押运人员随车押运，并配备相应的聚丙烯集装袋，预防包装物发生破损时及时更换，配备随车灭火器以备急用，指定运输线路，专人通信跟踪联通，随时掌握货物装载、运输过程中的情况。  公司成立了事故应急处理小组，通过演练，基本掌握应急救援的基本知识和技能。  3.1 事故报告程序  3.1.1 事故发生后，立即上报公司事故应急处理小组组长或公司办公 室专用电话（0517-83505558），并视情况报警110或119。  3.1.2 火灾事故处理方法：初起火灾使用随车携带灭火器扑救，如无 法扑救须立即报119请求支援，讲明危险废物的物理和化学性质，听从消防人员的指挥。  3.1.3 如有伤员比较严重，应立即报120急救中心，并向有关部门报 告伤势情况。  3.2 事故发生后应采取的处理措施  3.2.1 人员救治应急处理方法：尽快将伤员转移到安全区域，有必要 的紧急人工急救直至送医院救治。  3.2.2 处理污染现场的方法：  ①立即靠路边停车做好防护。凡发生废环氧树脂粉散落的，都要立 即停车，并在车辆后方100米处放置红色三角牌。禁止车辆和无关人员进入事发点周围，并在事故点周围20米处摆放警示牌，隔离现场。  ②立即进行路面收集并报告。如果是少量的散落，利用随车携带的 工具和容器将散落废环氧树脂粉收集起来，对敞开的袋口重新扎紧。如果是较大量的散落或掉落。让废环氧树脂粉尽量集中，避免废环氧树脂粉进入湖泊河流等其他重要设施。公司接到报告后，立即安排人员、叉车、铁锹及收集工具赶赴现场，组织现场清扫。  ③如有废环氧树脂粉被压碎进入地面，可能造成环境污染的，应立即向当地环保部门报备。  3.3 内部指挥人员及联系方式：  赵广兵（总指挥）：13861651717 外部支援单位名称及联系方式：消防：119救护车；120公安报警：110；淮安市生态环境局工业园区分局：0517-89220156；淮安市卫健委：0517-80831602 | |
| 废物的贮存/暂存  1.废物贮存/暂存方式  伟恩公司设置了废树脂粉专用贮存区。废树脂粉采用吨袋包装，经 汽车运至本厂区后，由叉车运至废树脂粉贮存区，登记入库。运输期间、暂存期间吨袋均密封，不得随意拆封。废物贮存区严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）的要求进行防渗、防风、防雨、防晒等处理。  2.废物贮存场所情况简述  废物贮存场所为仓库式，设置防渗设施、应急防护设施、消防设施、通风系统、安全照明、观察窗口和视频监控系统。  废树脂粉贮存区面积为3530m2，次生危废库贮存区面积为48m2，废树脂粉的最大储存量为6000t，周转时间为25天，次生危废库最大储存量为72t，周转时间为半年，能满足原料及次生危废的周转暂存的需要。  废树脂粉贮存场所按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）等规定要求设置，做到防漏、防渗，周围设置围墙或其它防护栅栏，并设警示标志；地面防渗层为1m厚粘土层（渗透系数≤10-7cm/s），加2mm厚高密度聚乙烯，渗透系数≤10-10cm/s；堆放危险废物的高度应根据地面承载能力确定，厂房周围建造了径流疏导系统，保证能防止25年一遇的暴雨不会流到贮存区。根据本地的水文地质条件，贮存区地面采取人工防渗措施：由底层至地面分别为基础→砂层→土工布→HDPE防渗膜→土工布→砂层→混凝土地面→耐磨面层；内墙防渗层做到0.5m高，防渗层由墙内至墙面分别为土工布→HDPE防渗膜→土工布→混凝土面层。危废库采用耐火等级二级的建筑材料（墙体、屋顶等），且库房与其他建筑保持安全距离。危废库配备灭火器、消防沙、烟气报警器等防火应急设施。  公司严格按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置在线视频监控，并与中控室联网。 | |
| 废物的预处理  1.废物预处理工艺  本项目废树脂粉的预处理工艺为浸泡与晾干，晾干后进入投料环节。   |  | | --- | |  |   **图1 废环氧树脂粉进料流程图**  **生产工艺流程说明：**  首先将密封好的整包废环氧树脂粉通过吊装葫芦提入浸泡池，池中注满水，由于项目吨袋为PP材质的编织袋，可以透水，在池内经过一段时间浸泡后，废环氧树脂粉变为湿料，随后由吊装葫芦提出浸泡池。由于此时废环氧树脂粉吨包会有少量水滴出，故在浸泡池旁建设一座晾干平台，平台上方设有支架，经水浸泡后的废环氧树脂粉吨包放在支架上进行自然晾干，平台周围设有围堰和截水沟，晾干过程中滴落的水经截水沟自流入浸泡池，循环利用。待废环氧树脂粉吨包基本不再有水自然滴出时，将废环氧树粉提入进料斗中，打开吨包，随后由输送机送入混料机中。  2.废物预处理设施、设备  （1）主要预处理设备：吊装葫芦、浸泡池、晾干平台。  **表1 废物利用设备一览表**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **产品名称** | **设备名称** | **规格** | **数量** | **备注** | | 树脂砖  （一期工程） | 吊装葫芦 | 3kw | 1 | 废环氧树脂粉转运设施 | | 浸泡池 | 10m2 | 1 | 用于废环氧树脂粉浸泡 | | 晾干平台 | 3m2 | 1 | 用于废环氧树脂粉晾干 | | |
| 废物利用工艺及设备、设施  1.废物利用工艺  本项目树脂砖分为混凝土实心砖及路面砖，路面砖分为小规格和大规格两种类型。  混凝土实心砖采用混合料直接压制成型；小规格路面砖分为面层料及基层料，首先基层料通过砌块成型机预压制成型，随后再打入面层料 进行压制成型；大规格路面砖采用混合料搅拌后通过预制成型机进行震动预制成型。   |  | | --- | |  |   **图2 混凝土实心砖生产工艺流程图**   |  | | --- | |  |   **图3 路面砖生产工艺流程图**  **生产工艺流程说明：**  本项目路面砖的面层料配制系统单独设置，其余生产设施混凝土实心砖与路面砖均共用，两种类型砖生产工艺大体相同，故此处不分开进行叙述。  （1）废环氧树脂粉、石子、河砂、颜料进料  废环氧树脂粉经人工拆包后由输送机送入混料机中，石子、河砂及颜料由人工或抓铲机倒入各自的进料斗中，随后通过螺旋输送机送入混合搅拌罐。本项目所用石子为 5～10mm瓜子片，砂石暂存过程中为了抑尘，设置了喷淋装置，控制河砂的含水率在15%左右。因此，石子及河砂在投料过程中基本无粉尘产生。  （2）搅拌混合  水泥、废环氧树脂粉、河砂、石子、颜料以及水按一定比例进入混合搅拌罐后，开启搅拌机，使其均匀混合。混凝土实心砖与路面砖的基层料共用1套搅拌系统，路面砖的面层料单独设置搅拌系统。  （3）压制成型  搅拌好的原料进入砌块成型机内进行压制成型。其中混凝土实心砖采用混合料直接压制成型（一次成型）；路面砖分为面层料及基层料，首先基层料通过砌块成型机预压制成型，随后再打入面层料进行压制成型（二次成型）。  （4）养护  成型好的砖块在车间内进行常温洒水养护，养护时间为4～7d左右。养护过程中产生的少量废水经截留沟收集后，再经沉淀处理后，全部回 用于制砖配料，不外排。  （5）检验  养护成型的砖经尺寸允许偏差、外观质量、密度等级、抗压强度等指标检验后，符合要求的砖入库待售，不合格的废砖经破碎后回用于生产。本项目路面砖的面层料配制系统单独设置，其余生产设施混凝土实心砖与小规格路面砖和大规格路砖均共用，三种类型砖生产工艺大体相同。  2.废物利用设备、设施  （1）主要利用设备：进料斗、混料机、砌块成型机、自动化预制砖 成型机皮带输送机、破碎机等。  **表2 废物利用设备一览表**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **产品名称** | **设备名称** | **规格** | **数量** | **备注** | | 树脂砖  （一期工程） | 行星式混料机 | MP-1000 | 1 | 实心砖及路面砖基层料混料 | | 行星式混料机 | MP-330 | 1 | 路面砖面料混料 | | 砌块成型机 | QT12S | 1 | 实心砖及路面砖共用 | | 破碎机 | / | 1 | 废砖破碎 | | 自动化预制砖成型机 | / | 1 | 较大规格尺寸路面砖预制 |   （2）主要设施：生产装置区、养护房、废树脂粉贮存区、河砂及石子贮存区、次生危废库。 | |
| 污染防治措施及防治效果  1.污染物产生情况  **（1）废水：**本项目产生的废水主要为设备及地面冲洗废水、初期雨 水以及职工生活污水。  **（2）废气：**本项目废气主要为水泥仓废气以及搅拌混合破碎等生产过程中产生的废气，污染因子为粉尘、铜及其化合物、锡及其化合物。  **（3）噪声：**项目主要噪声源有混料机、破碎机、风机等设备。  **（4）固体废物：**本项目固体废物主要为废包装袋、废包装桶、废模具、生活垃圾等。  2.污染防治设施及工作原理  **（1）废水：**设备及地面冲洗废水经沉淀后回用于生产；初期雨水经收集后直接回用于生产，后期雨水直接接管雨水管网；生活污水经化粪池处理后排入市政污水管网系统，接管淮安市第三污水处理厂，尾水处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A标准后排入清安河。  **（2）废气**：搅拌混合、破碎等生产工艺中产生的废气经布袋除尘器处理后由1#排气筒排放（15m），水泥筒仓废气经布袋除尘器处理后由2#排气筒排放（15m）。  **（3）噪声：**选用低噪声设备。使用减震垫、隔声罩，合理布局，建筑隔声，厂区四周种植绿化带等。减少对周边厂界环境的影响。  **（4）固体废物：**废包装袋、废包装桶、废模具委托淮安华昌固废处置有限公司进行处置；生活垃圾委托当地环卫部门统一收集处理；废砖、除尘灰以及沉淀沉渣均全部回用于本项目制砖生产。  **（5）土壤及地下水防治措施：**本项目在经营过程中可能出现极少的跑冒滴漏、雨水的浸淋、溢流等情况，会污染土壤及地下水，进而流入周边的河流，同时会影响到土壤和地下水，造成周边区域土壤和地下水环境的污染。  措施：①对危险废物暂存库地面及墙裙、危险废物处置利用车间地面及墙裙进行环氧防渗漏处理；  ②对危险废物储运过程涉及的厂区道路进行环氧防渗漏处理；  ③对废水池、渗滤液池及沟槽进行环氧防渗漏处理；  ④对实验室地面及墙裙进行环氧防渗漏处理；  ⑤按照国家或地方有关法规标准、导则、技术指南委托资质机构完成土壤和地下水自行监测并编制自行监测方案、自行监测报告。  3.污染防治效果（监测数据）  **（1）废水：**公司2025年5月11日委托江苏华研检测技术有限公司对厂区生活污水排口进行了监测，2024年8月24日委托江苏华研检测技术有限公司对雨水排口进行了监测，监测结果厂区生活污水排口满足淮安市第三污水处理厂接管标准要求，雨水满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类水质标准。  **表3 水质检测结果**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | DW001 污水排口 | | | | | | | 检测项目 | 单位 | 检测结果 | | | 限值浓度 | | 2025年5月11日 | | | | 第一次 | 第二次 | 第三次 | | pH 值 | 无量纲 | 6.9 | 7.0 | 7.4 | 6-9 | | 悬浮物 | mg/L | 22 | 21 | 31 | 200 | | 五日生化需氧量 | mg/L | 12.1 | 14.4 | 13.2 | 200 | | 化学需氧量 | mg/L | 23 | 32 | 33 | 500 | | 总磷 | mg/L | 0.11 | 0.14 | 0.11 | 5 | | 总氮 | mg/L | 2.48 | 3.55 | 3.55 | 45 | | 氨氮 | mg/L | 0.591 | 0.489 | 0.684 | 35 |   **表4 水质检测结果**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | DW002 雨水排口 | | | | | 检测项目 | 单位 | 检测结果 | 限值浓度 | | 2024年8月24日 | | 悬浮物 | mg/L | 13 | / | | 化学需氧量 | mg/L | 15 | 20 |   **（2）废气：**公司2025年5月11日委托江苏华研检测技术有限公司对厂区废气排口及厂界无组织废气进行了监测，监测结果颗粒物满足《砖瓦工业大气污染物排放标准》（GB29620-2013）表2标准，锡及其化合物满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1污染物排放限值。  **表5 有组织废气监测结果**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | DA001 1#排气筒 | | | | | | | | 项目 | 指标 | 单位 | 监测结果 | | | 限值浓度 | | 颗粒物 | 排放浓度 | mg/m3 | 1.4 | 2.0 | 1.3 | 30 | | 锡 | 排放浓度 | mg/m3 | ND | ND | ND | 5 | | 铜 | 排放浓度 | μg/m3 | 8.24 | 8.54 | 11.4 | / | | DA002 2#排气筒 | | | | | | | | 颗粒物 | 排放浓度 | mg/m3 | 2.7 | 1.9 | 2.1 | 30 |   **表**6 **无组织废气监测结果**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 项目 | 检测点位 | 单位 | 监测结果 | | | 限值浓度 | | 第一次 | 第二次 | 第三次 | | 颗粒物 | 上风向G1 | mg/m3 | 0.148 | 0.178 | 0.124 | 1 | | 下风向G2 | 0.245 | 0.384 | 0.264 | | 下风向G3 | 0.250 | 0.365 | 0.331 | | 下风向G4 | 0.378 | 0.365 | 0.356 | | 锡 | 上风向G1 | mg/m3 | ND | ND | ND | 0.06 | | 下风向G2 | ND | ND | ND | | 下风向G3 | ND | ND | ND | | 下风向G4 | ND | ND | ND | | 铜 | 上风向G1 | μg/m3 | ND | ND | ND | / | | 下风向G2 | ND | ND | ND | | 下风向G3 | ND | ND | ND | | 下风向G4 | ND | ND | ND |   **（3）噪声：**建设项目通过合理布局、减震隔音、距离衰减后，厂界各监测点能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准要求，对周围环境影响较小。  **表7 噪声监测结果与评价**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 监测点位 | 等效声级（单位：dB(A)） | | | 2025年2月24日 | | | 昼间 | 夜间 | | ▲1东厂界 | 50.8 | 45.0 | | ▲2南厂界 | 45.8 | 39.7 | | ▲3西厂界 | 48.6 | 41.1 | | ▲4北厂界 | 46.9 | 41.9 | | 3类限值 | 65 | 55 | | 达标情况 | 达标 | 达标 |   **（4）固体废物：**伟恩公司产生的次生危废今年委托淮安华昌固废处置有限公司进行处置（危险废物经营许可证编号：JS082600I560-3），2024年委托宿迁中油优艺环保服务有限公司（危险废物经营许可证编号：JS130000I278-10）进行处置，两家公司均具有相关危废处置资质。转运期间均在危废管理平台进行网上申报并按照要求填写转移联单。  **表**8 **转运危险废物数量统计**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序 号 | 废物名称 | 废物类别 | 废物代码 | 移出数量  （2024年）t/a | 包装方式 | 接收单位 | | 1 | 废包装桶、袋 | HW49 | 900-041-49 | 0.7104 | / | 淮安华昌固废处置有限公司/中油优艺环保服务有限公司 | | 2 | 废包装桶、袋 | HW49 | 900-041-49 | 6.1296 | / | | 3 | 废模具 | HW49 | 900-041-49 | 8.048 | 包装袋 | | 4 | 化验室废液 | HW49 | 900-047-49 | / | 包装桶 | | |
| 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  （1）公司现有快速检测设备天瑞 EDS1800。  （2）分析项目：主要测定废树脂粉中金属含量，检测因子包括 Cr、Cd、Pb、Hg等。  2.安全、保卫措施  （1）制定危险废物贮存、利用设施的安全措施：设置了“无关人员、非岗位操作人员不得进入”标志；24小时值班、监控。  （2）对应急设备、警报、消防设备定期检测，对公司安保人员每季度进行一次专题培训或演练。  3.内部检查监督管理措施  安排专人监督和管理，安装无死角监控视频，且专人每日不定时巡查。  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，拟每年编制员工培训计划并落实实施；同时积极参加上级主管部门组织的培训。所有员工须经过培训、考核合格后上岗。  5.意外突发事故应急措施  （1）江苏伟恩新材料有限公司制定了突发环境事件应急预案（备案编号：320872-2023-025-M），明确了突发事件处理小组的组成人员及主要职责。  （2）对可能发生的突发事故（如火灾、交通意外、危废泄漏等）制定应对方案及示意图，定期组织一次演练。  （3）在发生事故的情况下，由地方环境监测部门及时进行监测。废水通过应急池收集，生产线立即停产可以做到无事故废水排放。发生火灾或爆炸情况下的监测因子按事故种类进行选择，主要为CO，2-3个监测点位布设在事故发生的下风向，监测时间按事故严重程度分别设置间隔时间段（1h到5h），事故终止后持续跟踪监测直到周围环境质量稳定后方可终止。  6.环境监测措施  根据江苏伟恩新材料有限公司有机树脂粉回收利用项目基本情况及 生产工艺，污染物产生及排放情况以及《排污单位自行监测技术指南总则》制定本方案，方案中需要监测的类别为废水、废气、噪声、土壤以及地下水。由于公司没有相应手工监测资质和设备，日常及年度监测采 用委托监测的方式，委托江苏华研检测技术有限公司进行监测。  7.发生意外突发事件，消除污染的资金保障措施  为应付意外突发事故，为消除污染提供资金保障，我公司在紫金财产保险股份有限公司投保了环境污染责任保险。 | |
| 厂区布局说明及平面布置图  伟恩公司厂房共1层、厂房租赁后经装修改造后用作废树脂粉暂存及综合利用加工生产。在厂房内分别布置废树脂贮存区、生产装置区以 及养护区等。同时，在厂区的南侧空地上分别设置初期雨水收集地及事故池。车间地面采取环氧地坪进行防渗、防腐处理。  厂区平面布置图如下：  wps4 | |