

山东神驰石化有限公司

固体废物污染防治信息公开

根据《东营市危险废物标准化管理评估技术导则》，固体废物污染防治公开信息内容包括：企业固体废物污染防治责任制度、企业危险废物产生数量、种类及去向、企业危险废物贮存设施建设情况、危险废物贮存情况及贮存污染控制情况、企业危险废物自行利用、处置设施建设情况运行情况、污染物排放情况，包含自行利用处置的危险废物种类数量以及次生危险废物的种类、数量及去向、企业源头减量措施实施情况。具体信息如下：

固体废物污染防治责任制

一：目的

为加强山东神驰石化有限公司危险废物污染防治管理，结合公司实际，特制定本制度。本制度适用于山东神驰石化有限公司。

二：危险废物污染防治小组及职责

1、为统筹推进公司危险废物污染防治工作，公司决定成立危险废物污染防治工作领导小组，领导小组成员如下：

组 长：总经理

副组长：环保总监、生产副总经理

组 员：环保部部长、技术设备部部长、综合办公室主任、脱氢车间主任、储运车间主任、动力车间主任、质计部主任、公司级环保主管、公司级环保专员、脱氢车间环保专员、储运车间环保专员、动力车间环保专员、质计部环保专员

2、危险废物污染防治工作小组下设办公室，办公室设在公司环保部，主要负责处理公司内危险废物的污染防治工作，职责如下：

（1）认真贯彻执行党和国家危险废物污染防治的方针、政策、法律法规和集团公司有关危险废物防治管理的要求；

（2）根据有关法律、法规，组织制订和审议公司的危险废物污染防治规章制度，督促、检查各部（室）、车间对公司规章制度的执行情况；

（3）建立、健全危险废物污染防治责任制，完善危险废物污染防治考核制度，审查考核情况，定期审核奖励方案；

（4）组织制定并实施危险废物污染防治应急预案和有关专项预案，落实预案制定的各项措施，组织开展应急预案演练等工作；

(5) 对生产中存在的重大危险废物污染事故隐患，及时组织分析研究，制定整改措施和方案，并组织落实整改；

(6) 组织危险废物污染事故的调查、分析和处理工作，制定切实可行的防范措施，防止同类事故的再次发生；

(7) 监督、指导、审查各部（室）、车间制定的危险废物污染防治规章制度、规划、计划等；

(8) 负责落实、督促危险废物产生、收集、贮存、运输、处置等环节合法合规；

三：危险废物产生和收集环节

1、公司内危险废物的产生环节、收集环节由属地车间负责，环保部对其进行监督检查；

2、从事产生、收集危险废物的员工和管理人员，严格遵守公司有关安全管理与安全防护管理制度，作业前要穿戴和配备好必要的劳动防护用品；

3、从事危险废物产生、收集环节的员工，应当接受危险废物相关专业知识培训，经培训考试合格，方可从事该项工作；

4、从事危险废物产生、收集环节的员工，应根据所收运的危废类别、危险特性等特点，转运危险废物放整齐、加以牢固，采取防晒、防散落、流失、泄漏、扩散等措施，不相容的危废严禁混装混运；

5、在产生、收集危险废物过程中，严禁擅自倾倒、堆放、丢弃、遗撒，一经发现，将按照公司相关规章制度给予处罚，涉嫌违法的，移送司法机关；

6、在危险废物产生环节、收集环节中发生污染事故或其他突发性事件时，有关部门和个人必须立即向公司环保部及有关负责人报告，启动相应应急预案，并采取应急措施，消除或减轻污染危害；

(1) 容器和包装物及其支护结构堆叠码放时不应有明显变形，无破损泄漏；

(2) 柔性容器和包装物堆叠码放时应封口严密，无破损泄漏。

(3) 容器和包装物外表面应保持清洁。

四、转运环节

1、内部转移

(1) 危险废物收集完成后，由属地车间安排专业人员将危险废物转运至公司危废暂存间；

(2) 属地车间在转运危险废物前应提前联系环保部人员，在得到环保部同意后方可转运危险废物；

(3) 在转运过程中应保证危险废物包装无破损、泄漏，转移过程无遗撒；属地车间在转移完成后对其转移路线进行检查，并填写相关台账；

2、委外转移

(1) 环保部负责联系有相关资质的处置单位对固体废物进行委外处置或利用；

(2) 委托车辆入厂、出厂时由环保部和危废属地车间管理人员共同监磅；

(3) 装车工具与人员配备由危废产生车间负责，环保部负责监督监管；

(4) 环保部负责车辆装车完成后的联单办理工作；

五、贮存要求

1、贮存库要求

(1) 贮存库内不同贮存分区之间应采取隔离措施。隔离措施可根据危险废物特性采用过道、隔板或隔墙等方式；

(2) 在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量 1/10（二者取较大者）；用于贮存可能产生渗滤液的危险废物的贮存库或贮存分区应设计渗滤液收集设施，收集设施容积应满足渗滤液的收集要求；

(3) 贮存易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物贮存库，应设置气体收集装置和气体净化设施；

2、贮存罐区要求

(1) 贮存罐区罐体应设置在围堰内，围堰的防渗、防腐性能应满足GB18597-2023 要求；

(2) 贮存罐区围堰容积应至少满足其内部最大贮存罐发生意外泄漏时所需要危险废物收集容积要求

(3) 贮存罐区围堰内收集的废液、废水和初期雨水应及时处理，不应直接排放；

3、容器包装物要求

(1) 容器和包装物材质、内衬应与盛装的危险废物相容；

(2) 针对不同类别、形态、物理化学性质的危险废物，其容器和包装物应满足相应的防渗、防漏、防腐和强度等要求；(3) 硬质容器和包装物及其支护结构堆叠码放时不应有明显变形，无破损泄漏；

(4) 柔性容器和包装物堆叠码放时应封口严密，无破损泄漏。(5) 容器和包装物外表面应保持清洁。

危险废物产生情况信息表

序号	产生危险废物设施编码	产生危险废物设施名称	对应产废环节名称	危险废物名称		危险废物类别	危险废物代码	有害成分名称	形态	危险特性	本年度预计产生量	计量单位	内部治理方式及去向					
				行业俗称 / 单位内部名称	国家危险废物名录名称								自行利用设施编码	自行利用设施设计能力	自行处置设施编码	自行处置设施设计能力	贮存设施编码	贮存设施设计能力
1	/	/	装置运维产生	废润滑油	使用工业齿轮油进行机械设备润滑过程中产生的废润滑油	HW 08	900-217-08	矿物油	液态	易燃性, 毒性	10	吨	/	/	/	/	TS001	1000 吨
2	/	/	装置运维产生	废液压油	液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废液压油	HW 08	900-218-08	矿物油	液态	易燃性, 毒性	15	吨	/	/	/	/	TS001	1000 吨
3	/	/	装置运维产生	废油桶	其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物	HW 08	900-249-08	矿物油	固态	易燃性, 毒性	2	吨	/	/	/	/	TS001	1000 吨
4	/	/	仪表电气机柜间产生	废铅蓄电池	废铅蓄电池及废铅蓄电池拆解过程中产生的废铅板、废铅膏和酸液	HW 31	900-052-31	铅、铅酸	固态	腐蚀性, 毒性	25	吨	/	/	/	/	TS001	1000 吨

5	/	/	装置运 维产生	废弃包 装物	含有或沾染毒 性、感染性危 险废物的废弃 包装物、容器 、过滤吸附介 质	HW 49	900-041-49	含有或沾 毒性 危险废物的 废弃包装物 、容器、过 滤吸附介 质	固 态	毒性	15	吨	/	/	/	/	TS001	1000 吨
6	/	/	装置刷 漆防腐 产生	废油漆 桶	含有或沾染毒 性、感染性危 险废物的废弃 包装物、容器 、过滤吸附介 质	HW 49	900-041-49	油漆、漆渣	固 态	毒性	5	吨	/	/	/	/	TS001	1000 吨
7	MF00 06	工艺加热炉 (含乙烯裂 解炉)	轻烃改 质预加 氢反应 器产生	轻烃加 氢改质 预加氢 反应废 催化剂	石油产品加 氢精制过 程中产生 的废催化 剂	HW 50	251-016-50	钨、钴、镍	固 态	毒性	0	吨	/	/	/	/	TS001	1000 吨
8	MF00 07	挥发性有机 物流经的设 备与管线组 件	干气碱 洗罐碱 洗含硫 干气产 生	废碱液	石油炼制过 程产生的 废碱液和 碱渣	HW 35	251-015-35	氢氧化 钠、硫化 钠	液 态	腐 蚀性、 毒性	800	吨	/	/	/	/	TS003	200 吨
9	MF00 09	污水处理设 施	污水处 理厂产 生	污泥	石油炼制过 程中含油 废水隔油 、气浮、 沉淀等 处理过 程中产 生的浮 油、浮 渣和污 泥(不 包括 废水生 化处理 污泥)	HW 08	251-003-08	烃类物质	半 固 态	毒性	200	吨	/	/	/	/	TS001	1000 吨
10	MF00 12	挥发性有机 物流经的设 备与管线组 件	MTB E萃取 水净化 器产生	MTB E装置 萃取水 净化器 废净化 剂	湿法冶金、 表面处 理和制 药行业 重金属 、抗生 素提取 、分离 过程产 生的废 弃离子 交换树 脂,以及 工业废 水处理 过程产 生的废 弃离子 交换树 脂	HW 13	900-015-13	废交换树脂	固 态	毒性	0	吨	/	/	/	/	TS001	1000 吨

11	MF00 12	挥发性有机物流经的设备与管线组件	MTB E 反应器产生	MTB E 废催化剂	异丁烯和甲醇催化生产甲基叔丁基醚过程中产生的废催化剂	HW 50	261-170-50	阳离子树脂	固态	毒性	25	吨	/	/	/	/	TS001	1000 吨
12	MF00 14	工艺加热炉（含乙烯裂解炉）	异构化加氢精制反应器产生	废异构化催化剂	废弃的镍催化剂	HW 46	900-037-46	镍	固态	易燃性, 毒性	0	吨	/	/	/	/	TS001	1000 吨
13	MF00 34	催化裂化装置再生器	烟气脱硝产生	废脱硝催化剂	烟气脱硝过程中产生的废钒钛系催化剂	HW 50	772-007-50	钒	固态	毒性	0	吨	/	/	/	/	TS001	1000 吨
14	MF00 35	工艺加热炉（含乙烯裂解炉）	在线监测设备产生	检测废液	生产、研究、开发、教学、环境检测（监测）活动中，化学和生物实验室（不包含感染性医学实验室及医疗机构化验室）产生的含氧、氟、重金属无机废液及无机废液处理产生的残渣、残液，含矿物油、有机溶剂、甲醛有机废液，废酸、废碱液，具有危险特性的残留样品，以及沾染上述物质的一次性实验用品（不包括按实验室管理要求进行清洗后的废弃的烧杯、量器、漏斗等实验室用品）、包装物（不包括按实验室管理要求进行清洗后的试剂包装物	HW 49	900-047-49	酸类试剂	液态	毒性, 腐蚀性	2	吨	/	/	/	/	TS001	1000 吨

					容器)、过滤 吸 附介质等													
15	MF00 35	工艺加热 炉 (含乙 烯裂 解 炉)	脱氢 装 置 反 应 器 产 生	废反 应 催 化 剂	烷烃脱氢过程 中 产生的废催 化剂	HW 50	261-156-50	铬、氧 化 铬	固 态	毒性	0	吨	/	/	/	/	TS001	1000 吨
16	MF00 43	挥发性有 机 液体装 载设 施	油气回 收、污 水 废 气 治 理、化 验 室 废 气 治 理、 危 废 气 治 理、 PSA 吸 附 塔 产 生	废活 性 炭	烟气、VOCs 治 理过程(不 包括 餐饮行业 油烟治 理过 程)产生的废 活 性炭,化学 原料 和化学制 品脱色 (不包 括有机合 成食 品添加剂脱 色)、除杂、净 化过程产生 的废 活性炭 (不包括 900-405 -06、772- 005- 18、261-053- 29、265- 002- 29、384-003- 29、387-001-29 类废 物)	HW 49	900-039-49	炭、烃 类 物质	固 态	毒性	10	吨	/	/	/	/	TS001	1000 吨

17	MF00 48	化验中心 废气处理	化验室 检测样品使用	废试剂瓶	生产、研究、开发、教学、环境检测（监测）活动中，化学和生物实验室（不包含感染性医学实验室及医疗机构化验室）产生的含氰、氟、重金属无机废液及无机废液处理产生的残渣、残液，含矿物油、有机溶剂、甲醛有机废液，废酸、废碱，具有危险特性的残留样品，以及沾染上述物质的一次性实验用品（不包括按实验室管理要求进行清洗后的废弃的烧杯、量器、漏斗等实验室用品）、包装物（不包括按实验室管理要求进行清洗后的试剂包装物、容器）、过滤吸附介质等	HW 49	900-047-49	残留试剂	固态	毒性	1	吨	/	/	/	/	TS001	1000 吨

危险废物贮存设施建设、贮存及污染防治情况

神驰石化危险废物贮存间(TS001)位于厂区西南侧,面积为 1600 m², 废碱液罐(TS003)位于C3/C4联合脱氢装置东侧,面积为196m³, 选址、设计、建设、运行管理严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)的要求,设置警示标志,满足防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等要求,并建立危险废物相关台账及管理制度。

危险废物贮存过程产生的VOCs废气,采用活性炭吸附废气处理设施处理后分别通过一根根15M高的排气筒排放, 满足《挥发性有机物排放标准第6部分: 有机化工行业》(DB37/2801.7-2019)表1第II时段VOCs排放限值要求。

危险废物暂存间现贮存情况及各危废相关信息:

危险废物暂存间(TS001)				
危废名称	产生位置	主要成分	危废代码	贮存位置
废铅蓄电池	仪表电气机柜间产生	铅、铅酸	900-052-31	1号库
废弃包装物	装置运维产生	含有或沾毒性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质	900-041-49	2号库
废油漆桶	装置刷漆防腐产生	油漆、漆渣	900-041-49	
检测废液	在线监测设备产生	酸类试剂	900-047-49	
废试剂瓶	化验室检测样品使用	残留试剂	900-047-49	
污泥	污水处理厂产生	烃类物质	251-003-08	3号库

废活性炭	油气回收、污水废气治理、化验室废气治理、危废房废气治理、PSA 吸附塔产生	炭、烃类物质	900-039-49	4号库
废润滑油	装置运维产生	矿物油	900-217-08	5号库
废液压油	装置运维产生	矿物油	900-218-08	
废油桶	装置运维产生	矿物油	900-249-08	
轻烃加氢改质预加氢反应废催化剂	轻烃改质预加氢反应器产生	钨、钴、镍	251-016-50	6号库
废异构化催化剂	异构化加氢精制反应器产生	镍	900-037-46	
废反应催化剂	脱氢装置反应器产生	铬、氧化铬	261-156-50	
MTBE废催化剂	MTBE 反应器产生	阳离子树脂	261-170-50	7号库
废脱硝催化剂	烟气脱硝产生	钒	772-007-50	
MTBE装置萃取水净化器废净化剂	MTBE萃取水净化器产生	交联丙烯酸共聚物	900-015-13	
废碱液罐（TS003）				
废碱液	干气碱洗罐碱洗含硫干气产生	氢氧化钠、硫化钠	251-015-35	废碱液罐

源头减量措施实施情况

危险废物减量措施：

可以包括以下几个方面：改进设计、采用先进的工艺技术和设备、使用清洁的能源和原料、改善管理、危险废物综合利用、提高污染防治水平等。

改进设计：减少现场刷漆频次，提高刷漆质量，减少废油漆桶的产生；

加长污泥干化时间，减少污泥含水量，减少污泥产生量；

对现场加强维护保养，减少废弃包装物的产生；

对机泵、压缩机油品进行过滤，减少废润滑油、废液压油、废油桶的产生 采用先进的工艺技术和设备：无

使用清洁的能源和原料：天然气、丙烷、利用蒸汽余热集中供暖等

改善管理：加强现场环保巡检，及时整改环保隐患，学习先进的环保管理能力，提高公司环保管理水平

危险废物综合利用：委托有处置利用资质的单位进行处置利用

提高污染防治水平：加强员工培训，提高员工的环保意识和危废辨识能力