|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **伊犁川宁生物技术股份有限公司危险废物污染环境防治信息表** | | | | | | | | | | | |  |
| **序号** | **废物名称** | **废物代码** | **废物类别** | **部门/车间** | **负责人** | **电话** | **本年度计划产生量 (吨）** | **来源及生产工序** | **处置方式** | **减少危险废物产生量和危害性的措施** | **备注** |  |
| **1** | **废树脂** | **900-015-13** | **HW13 有机树脂类废物** | **头孢提取车间** | **朱洪生** | **18903910620** | **200** | **生产过程中废弃的离子交换树脂** | **一部分：委托有资质的第三方 一部分：依据环评批复要求配煤燃烧。** | **优化生产工艺减少废树脂的产生量。** | **1.在危险废物集中送往有资质的第三方处置前，将分类暂存在危险废物暂存库中； 2.厂内建有规范的危险废物贮存专库由双人双锁进行管理； 3.编制有《危险废物突发环境事件专项应急预案》，并定期组织突发环境事件应急演练； 4.至少每年一次对危险废物管理人员和从事危险废物收集、运输、贮存、利用和处置等工作的人员进行相关知识培训。** |  |
| **2** | **废涂料容器** | **900-252-12** | **HW12 染料、涂料废物** | **各生产车间及物流部** | **边文志** | **18299974040** | **2** | **使用涂料进行刷涂料过程中产生的废涂料容器** | **委托有资质的第三方** | **日常加强栏杆、墙面、地面等部位的维护保养，减少涂料的喷刷次数及废涂料容器产生量。** |  |
| **3** | **废电池** | **900-052-31** | **HW31 含铅废物** | **7** | **各部门/车间使用电池后产生的废电池** | **注意电池保养，延长电池使用寿命，减少废电池产生量。** |  |
| **4** | **废润滑油** | **900-249-08** | **HW08 废矿物油与含矿物油废物** | **70** | **动力车间、空压车间等各种机械润滑、维修更换下来的废润滑油** | **加强设备日常巡检工作力度，做好定期维护、保养工作，及时更换易损及老化部件，发现油质指标异常时立即处理，杜绝因监督不到位造成的油质劣化，在源头上减少废润滑油产生量；购买高品质润滑油，按照高质低用原则，增加润滑油在不同转机设备上的内部循环套用。** |  |
| **5** | **废润滑油桶** | **3** | **使用过程中产生的废矿 物油及沾染矿物油的废弃包装物** |  |
| **6** | **废抗燃油** | **900-033-37** | **HW37有机磷化合物废物** | **热电事业部** | **李林** | **18699925129** | **0** | **热电事业部汽轮机控制系统** |  |
| **7** | **废滤芯** | **900-041-49** | **HW49 其他废物** | **头孢提取车间、青霉素提取车间、硫红提取车间** | **朱洪生 罗正明 肖荣泽** | **18903910620 15214889675 18699908389** | **120** | **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** | **优化生产工艺，改善运行管理，从源头上控制和降低过滤过程单位产品的使用。** |  |
| **8** | **废滤布** | **90** |  |
| **9** | **实验室废液** | **900-047-49** | **HW49 其他废物** | **质量部** | **于倩** | **15729906505** | **0.5** | **生产、环境检测活动中，实验室产生的废液** | **优化实验操作规程，精准试剂用量，从源头上控制和降低试剂的使用，减少实验室废液的产生。** |  |
| **生化处理车间** | **马江川** | **13779566778** |  |
| **10** | **废活性炭** | **276-004-02** | **HW02 医药废物** | **头孢提取车间** | **朱洪生** | **18903910620** | **1000** | **生产过程中废弃的吸附剂** | **依据环评批复要求进行自行处置。** | **工艺优化及解析，减少废活性炭产生量，产生的废活性炭送至动力车间配煤燃烧。** |  |
| **青霉素提取车间** | **罗正明** | **15214889675** |  |
| **11** | **废活性炭包装袋** | **900-041-49** | **HW49 其他废物** | **尾气净化车间** | **张梁彬** | **18699924660** | **1.5** | **盛装利用生物技术生产生物化学药品过程中产生的废吸附剂的废包装袋** | **废活性炭转移过程中不拖拽，减少包装袋磨损，延长使用，减少废包装袋产生量；产生的废包装袋送至动力车间焚烧。** |  |
| **12** | **废活性炭（颗粒）** | **900-039-49** | **3000** | **VOCs 治理过程中产生的废活性炭** | **颗粒废活性炭经活性炭再生装置活化再生经检测满足其产品质量标准后，进行资源再利用，回用于工业有机废气治理。** |  |
| **13** | **炭粉尘** | **900-039-49** | **4** | **活性炭再生过程中粉尘器收集的碳粉尘** | **工艺优化。** |  |
| **14** | **废耐火材料及废渣** | **772-033-18** | **HW18焚烧处置残渣** |  |  | **0** | **活性炭再生工段** |  |
| **15** | **菌丝渣** | **276-002-02** | **HW02 医药废物** | **喷雾干燥车间** | **陈启军** | **18699986632** | **245000** | **发酵培养基残余物** | **优化生产工艺，改善运行管理，提升发酵水平，从源头上控制和降低发酵过程单位产品物料的使用，减少菌丝渣的排放；产生的菌丝渣经高温水解、高能电子束辐照、喷雾干燥处理系统无害化处理后，进行资源化综合利用于工业农作物定向种植，收获后作为川宁生物生产原料回用于生产系统，确保其不进入食物链，形成一个闭环、受控的循环经济体系。** |  |