

危险废物经营许可证条件

本许可条件是 JSYC0904OOD011-5 号危险废物经营许可证的附件与
许可证本身具有同等约束力

JSYC0904OOD011-5 号危险废物经营许可证是基于江苏伟杰环保科技有限公司满足危险废物收集、贮存、利用、处置环境管理要求，承诺遵守《固体废物污染环境防治法》、《危险废物经营许可证管理办法》、《危险废物转移联单管理办法》之规定，执行《危险废物贮存污染控制标准》及申请材料中列举的所有其它环境管理要求，知晓违反许可条件时需采取的措施。涉及需其它有关部门审批（或审查备案）方可经营的，未经审批（或审查备案）不得经营。

危险废物经营单位具备以下条件：

一、有 3 名以上技术人员，专业为化工、环境工程专业或者相关专业中级以上职称的技术人员。

二、有下列运输工具：

委托射阳县安捷运输有限责任公司承担运输，废物专用车 5 辆，道路运输经营许可证号：苏交运管许可盐字 320924306998 号。

三、有下列包装工具，中转、临时存放/贮存设施、设备：

贮存：原料桶仓库 3200m²，成品仓库 998.68m²，危险废物仓库 40m²。

四、有配套工艺和污染防治措施：

（一）利用处置工艺

表 1 利用处置工艺及污染物治理设备清单

序号	设施	设备	数量
1	废桶清洗工艺	开口桶内刷机	2

序号	设施	设备	数量
2		吨桶清洗机	2
3		开口桶整形机	1
4		闭口桶整形机	1
5		喷涂设备	1
6		废铁粉碎清洗机	1
7		200L 铁桶、塑料桶清洗机	1
8		塑料粉碎机	1
9		吸残液设备	2
10		废气处理	碱喷淋吸收塔
11	水喷淋吸收塔		3
12	二级活性炭吸收塔		4
13	排气筒		3
14	废水处理	集水井	2
15		隔油池	1
16		调节池 1	1
17		破乳罐	1
18		气浮系统+ 中间水池	1
19		Fenton 氧化池	1
20		中和混凝沉淀池	1
21		水解酸化池	1
22		调节池 2	1
23		好氧接触氧化池	2
24		二沉池	1
25		砂滤罐	1
26		活性炭滤罐	1
27		出水池	1
28		污泥浓缩池	1
29	化验设备	GC126N-气相色谱仪	1
30		OIL 型-红外光测油仪	1
31		HS-2 顶空进样器	1
32		烘箱 DHG-9023A	1
33		分析天平 MF-20104	1
34		PH 计 PHS-3EAH	1
35		COD 装置	1
36		GB-50SS 型悬浮仪	1
37		Z-C4 多参数金属测定仪	1
38		Z-T4 多参数水质测定仪	1
39		COD 在线监测仪	1
40	其他设备	生产工具、工装、办公物	

序号	设施	设备	数量
		流、供电、劳动安全卫生等	

本项目废包装桶分为 200L 标准桶及非标准桶，标准桶采用自动化清洗翻新线，非标准桶（吨桶）采用半自动化清洗生产线，200L 以下废包装桶采用粉碎工艺处理。具体如下：

1、200L 铁桶清洗工艺流程

本项目 200L 的铁桶包括闭口桶和开口桶两种类型，其中闭口桶全部采用清洗剂清洗，开口铁桶采用碱液和水清洗，具体工艺流程如下

（1）200L 闭口铁桶

闭口桶的清洗再生工艺流程见下图：

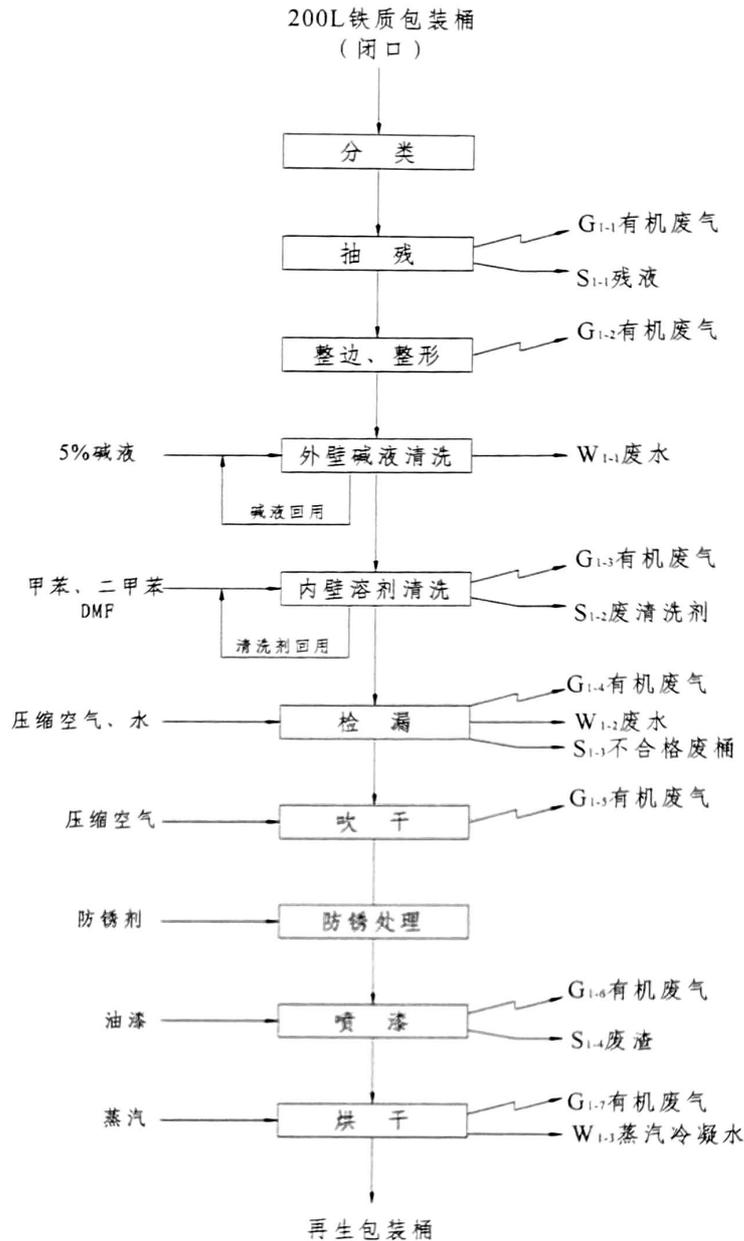


图 1 200L 铁桶 (闭口) 清洗工艺流程

工艺流程说明:

1) 分类、抽残

废包装桶收集储存后，首先对废包装桶进行分类，将有机溶剂和树脂类废包装桶分批次运至倾倒残液区，检查桶中是否有剩余物料，如有少量残液，则在清洗前，利用吸液设备将桶内残留物回收至残留物储桶中进行储存。

不同的有机溶剂残液配备单独的残留料收集桶进行收集，以防

止不同的有机溶剂和其他残留物反应。倒残工位设置集气罩，收集开关桶盖阶段挥发出来的有机废气。

此工序会产生少量废液（S1-1）和废气（G1-1），废液主要为废油水/烃水混合物、废有机溶剂、废矿物油等废液和有机树脂类废渣。废气主要为非甲烷总烃。

2) 整形、整边

本项目采用压缩空气进行整形整边，首先，包装桶通过传送带输送至整边机，将旧包装桶的桶口桶边整圆，通过压缩空气机向废包装桶内通入压缩空气（0.2~0.3Mpa），包装桶内部因空气压力膨胀，达到修复桶形的效果。卸压后从桶内排出的废气（G1-2 非甲烷总烃）经管道收集去废气处理装置。

3) 清洗

① 内壁清洗

此工段主要设备是翻桶灌料机、全自动翻推桶机和全自动清洗机。经整形后的桶，打开桶盖灌入甲苯、二甲苯、乙醇或 DMF（灌装溶剂过程类似加油站加油过程，溶剂通过长枪夹套从底部加入废包装桶，同时开启抽气装置回收挥发的有机溶剂，以减少加料过程中无组织挥发），本项目清洗用的溶剂采用循环使用的清洗的方式，对清洗溶剂采用梯级循环使用，当清洗溶剂不能满足清洗要求时，废清洗溶剂作为危险废物委托有资质的单位进行处置，厂区内不设置废溶剂蒸馏或精馏装置。

内壁清洗完成后由倒料机倒出溶剂进行回收。内壁清洗溶剂经回收后循环使用，循环槽为密封装置，并且设置滤网，定期排出过滤废渣并向循环槽内补充新鲜溶剂，每周更换一次。

200L 废包装桶运输进厂时为密封状态，在加入溶剂和倒料工序有少量的有机废气挥发（G1-3），经集气罩收集后进入废气处理装

置；另循环使用后的清洗剂变为粘稠状，达到溶解饱和，无法继续使用，使用后作为废渣处理（S1-2），废清洗剂的主要成分为甲苯、二甲苯、乙醇、DMF 和残液中有机溶剂类。

②外壁清洗

本项目外壁清洗采用全自动外壁清洗机，所用清洗剂为 5%碱液，利用自动外壁清洗机上的毛刷转动与外壁摩擦进行滚动清洗；外壁清洗液循环使用，定期过滤并添加清洗液，每两周排放一次。桶外壁清洗废水（W1-1）定期排放至厂内污水站。

4) 检漏

为确保翻新后的包装桶质量，需通过检漏机对整型清洗后的包装桶进行检漏。

检漏原理：喂桶机自动将铁桶送入检漏机，铁桶被活动回转压盘夹持，检漏槽上升，全自动充气装置向铁桶内充气增压（气压在 0.1~0.15Mpa），铁桶旋转起来，同时检漏液喷淋系统对铁桶桶身和两底进行补充喷淋检漏液，以达到全方位彻底对铁桶桶身和两底进行检漏目的。

检漏槽中的水定期进行更换。此过程会产生不合格的废桶（S1-3）、有机废气（G1-4）和废水（W1-2），此清洗废水中主要污染物为 COD、石油类等。经清洗完成后检漏不合格的铁质废包装桶破碎后作为废金属外售。

翻桶倒残、灌料机工位、倒料机工位均在密闭操作单元完成，设置吹气（从操作人员上方向下吹扫）和抽风装置（在桶盖上方抽吸以收集挥发现来的有机废气，吹气和抽风为联动控制）。

5) 吹干

本工段主要设备是内吹干机，对包装桶内壁吹扫，避免桶内残留溶剂。该工段设置负压集气罩，对产生的少量有机废气（G1-5）

进行收集后进入废气处理装置。

6) 防锈处理

本项目采用 7~8%的亚硝酸钠水溶液进行防锈处理，将防锈水倒入检漏合格的废包装桶中，使其均匀涂抹在包装桶内壁，然后将防锈水倒出进行循环使用，不外排。

7) 喷漆

经过整边、整形、清洗以及检漏后，要在喷漆房内将铁桶表面重新喷上油漆，根据《关于进一步规范我省废乳化液、废包装桶、含锌废物处置利用行业环境管理工作的通知》文件要求，采用自动化喷漆设备进行喷漆处理。

本工段设置一间水帘式喷漆房（尺寸：长×宽×高=2.6m×2.2m×2.4m）。采用上送风下抽风方式，风速 0.3m/s，室内气流显微负压状况。输送装置自动将铁桶送入封闭房自动喷漆系统中，铁桶进入喷漆工位时自动定位，定位后有抓桶机械手将铁桶抓起、并使铁桶在固定位旋转起来，自动喷漆头（1 个）对桶的上、下、侧面进行自动喷漆，使铁桶全方位受漆，在对铁桶表面进行自动喷漆时，废气首先经水帘过滤装置后再进入本项目水吸收+活性炭吸附装置。

作业机制：本项目喷漆室内设置一套全自动喷漆系统，本项目只需要喷涂单层漆，每只包装桶喷漆时间约需要 2min，喷漆完成后从侧方出喷漆区域，经转运装置进入烘干区域。

本项目在设置一间调漆房，将稀释剂与油漆混匀后即可用于喷涂操作，油漆和稀释剂比例为 2: 1。油漆与稀释剂在混合槽内进行。喷漆枪定期采用溶剂（二甲苯）浸泡清洗，清洗后的废溶剂可去包装桶内壁清洗工序循环利用。

本项目需要喷漆的包装桶为 200L 的铁质包装桶，根据企业前期市场调研，本项目 200L 铁桶需要喷漆的数量约占清洗再生量的 50%

(12 万只/a)。200L 铁桶直径 580mm，高度 930mm，总外表面积 2.22m²。

铁桶喷漆均为单层漆，厚度为 50 μm，油漆密度以 1.1kg/L 计，上漆率按照 75%计，油漆固含量为 80%，则 200L 铁桶油漆用量约为 24.4t/a，油漆和稀释剂使用量的比例为 2: 1，则稀释剂的用量为 12.2t/a。

本项目在调漆、喷漆过程会产生废气 (G1-6)，此部分废气污染物主要为油漆中的二甲苯和稀释剂中含有的乙酸丁酯、丙酮、二甲苯，另外在水帘喷漆过程会产生定期打捞的漆渣 (S1-4)。

喷漆阶段产生的尾气经水帘捕集油漆颗粒物，再去水喷淋+二级活性炭吸附装置处理后排空，水帘喷漆捕集的油漆废渣作为危险废物送有资质单位处置。

8) 烘干

喷漆后进入烘干室进行热风循环固化，采用蒸汽作为加热介质，通过对流的方式将热量传递给工件涂层，使涂层得到固化。热风循环固化加热均匀，可有效保障涂层质量的一致性；固化温度的范围较大，能满足涂料固化的要求。该过程产生烘干废气 (G1-7)，烘干废气经管道输送至水喷淋+活性炭吸附装置处理。

经喷漆烘干后的包装桶成为再生桶，进入成品库储存。

(2) 200L 开口铁桶

本项目仅针对易溶于水和碱液的酸、碱、有机溶剂类、矿物油及油脂类包装桶，对于不溶于水和碱液的开口包装桶严禁进入厂区，建设单位须制定严格的废包装进厂控制措施。

本项目 200L 开口铁桶的清洗再生工艺详见下图：

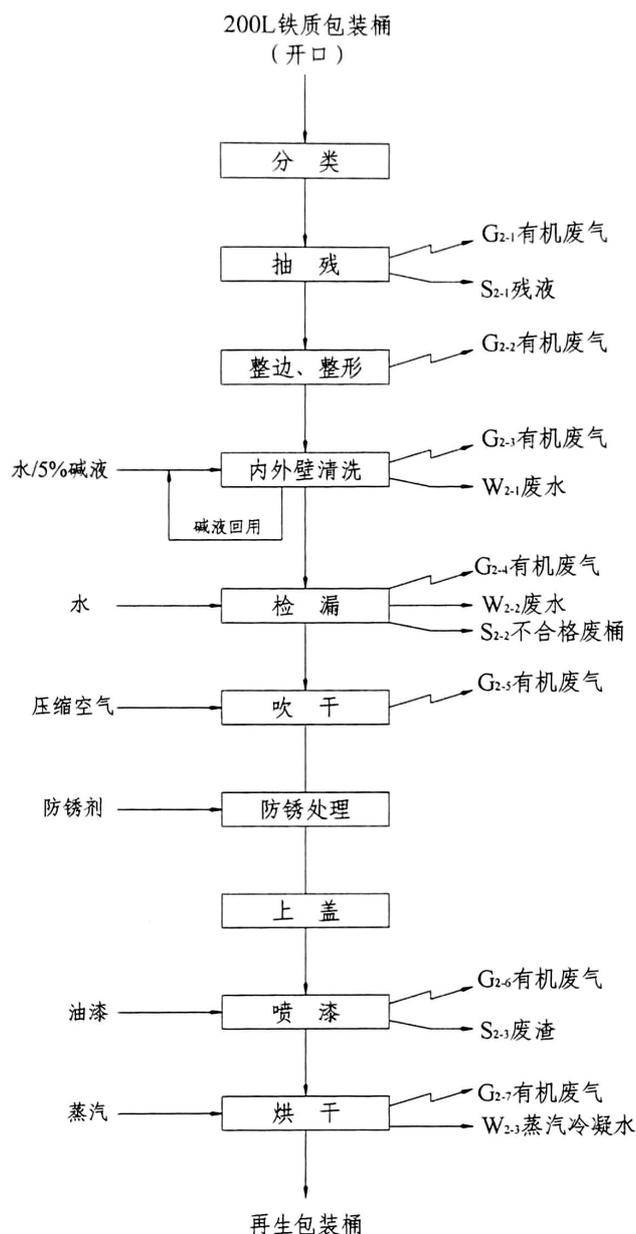


图 2 200L 铁桶（开口）清洗工艺流程

工艺说明:

1) 分类、抽残

该步工序与闭口桶的工序相同，利用吸液设备将桶内残留物回收至残留物储桶中进行储存，此工序会产生少量废液（S2-1）和废气（G2-1），废液主要为废油水/烃水混合物、废有机溶剂、废矿物油等废液。废气主要为非甲烷总烃。

2) 整形、整边

开口桶整形、整边是利用开口桶整形整边机对开口桶壁进行整形整边处理，首先将开口桶放入整形整边机，利用机器的两个圆形滚轴对桶壁进行挤压，从而将桶壁变形的部分通过滚轴的挤压力将其恢复。

在整形整边过程中桶内剩余的少量残液会挥发少量的废气（G2-2 非甲烷总烃），经整形整边机上方的集气罩收集后去废气处理装置。

3) 内外壁清洗

此工段的主要设备是开口桶内刷机，将 5%的碱液或者水注入开口桶内，然后利用内刷机对内壁进行滚动清洗，本项目开口桶不使用溶剂进行清洗，清洗开口桶的种类为含矿物油包装桶，含有机溶剂包装桶，含酸包装桶，含碱包装桶，其他不溶于碱液、水的开口桶种类严禁进入本项目厂区内，建设单位应在包装桶进场前做好加查工作，不得接收装有不溶于水、碱液类的开口桶。

本项目在开口桶清洗过程中，经抽残后会有少量的残留液挥发出废气（G2-2 非甲烷总烃），经集气罩收集后去废气处理装置。

4) 检漏

开口桶采用人工检漏的方式，在开口桶外壁人工清洗时，如发现桶壁存在无法恢复的凹陷、裂痕等缺陷，将该类不合格的开口桶（S2-2）清洗完成后送入破碎机进行破碎处理。该过程会挥发出废气（G2-2 非甲烷总烃），经集气罩收集后去废气处理装置。

5) 吹干

本工段主要设备是内吹干机，对包装桶内壁吹扫，避免桶内残留溶剂。该工段设置负压集气罩，对产生的少量有机废气（G2-5）进行收集后进入废气处理装置。

6) 防锈、上盖处理

本项目采用 7~8% 的亚硝酸钠水溶液进行防锈处理，将防锈水倒入检漏合格的废包装桶中，使其均匀涂抹在包装桶内壁，然后将防锈水倒出进行循环使用，不外排，在防锈处理后，将开口桶的进行上盖压紧。

压盖完成后，对开口桶进行喷漆、烘干处理，该过程与闭口桶的工序完全相同，详见前文闭口桶喷漆、烘干工艺介绍

2、塑料桶清洗工艺流程及产污环节

本项目塑料桶包括 200L 塑料桶及吨桶两种，塑料桶为闭口桶，其处理过程均为倒残、内外壁清洗、检漏、吹干四步工序，工艺流程及产污环节详见下图：

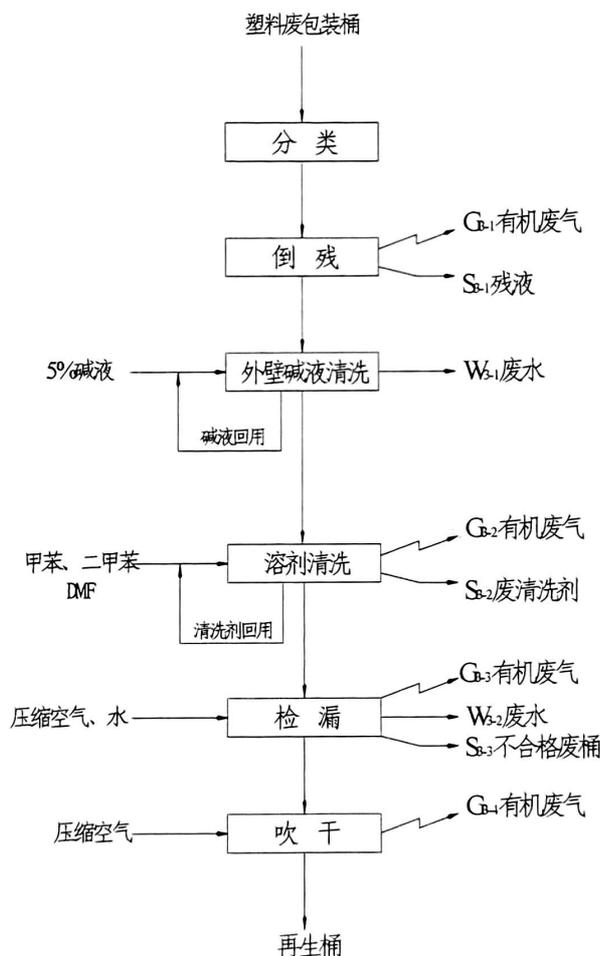


图 3 塑料桶清洗工艺流程

工艺流程说明：

塑料包装桶采用真空吸液设备将残留物回收后，根据桶内物质情况选择加入清洗剂清洗桶内壁，外壁均采用 5%碱液清洗，清洗后包装桶用空气吹干，检验合格后做为成品出售。

3、废包装桶回收工艺流程

废包装桶回收工艺处理对象是 200L 以下废包装桶和 200L 及以上不合格桶，本项目处理的不合格废桶仅为经内外壁清洗完成后，桶壁有裂痕、凹凸等缺陷的包装桶，工艺流程见下图。

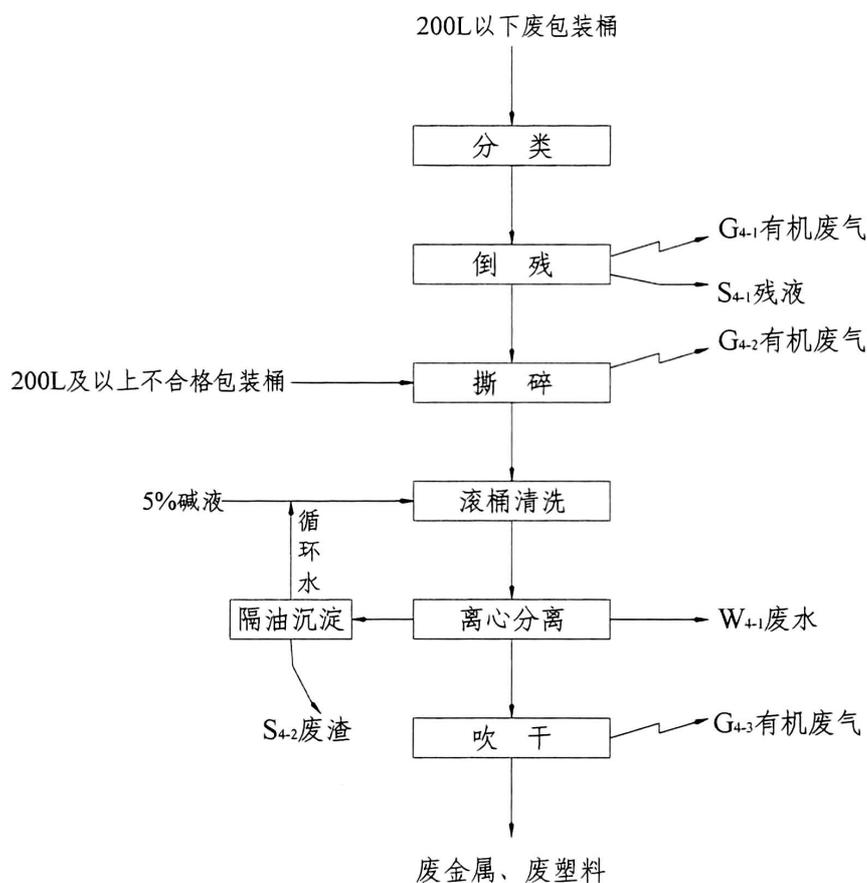


图 4 废包装桶回收工艺流程

工艺流程简述：

首先将 200L 以下的废包装桶进行分类，然后进行倒残处理，倒残后采用四轴撕碎机（入料口设置水幕和集气罩）把 200L 以下废包装桶或 200L 及以上不合格桶撕碎，处理成条状或片状碎片。

碎片与其附着的有机物再进入密闭清洗机，清洗机采用滚筒结构，采用 5%碱液作为介质，通过高速碰撞摩擦使附着物与碎片在清

水中逐步分离。最后经打包挤压成块状，作为回收金属或塑料外售。

滚筒清洗过程中分离的附着物进入隔油沉淀槽，不溶于水的废渣（S4-1）作为危险固废送有资质单位处置，清洗水循环使用，定期更换的废水（W4-1）进入厂区污水处理站。经自然晾干过程产生的有机废气（G4-2）经集气罩收集后进入活性炭吸附处理装置。

（二）污染防治设施

1、废气处理：

废气有包装桶清洗废气，喷涂生产线废气，污水站废气，实验室废气，危废仓库废气，废包装桶仓库废气。针对不同废气，分类收集，分质处理。

200L 铁桶清洗和 200L 塑料桶清洗生产线产生的工艺废气、200L 铁桶清洗生产线产生的喷漆废气（水帘净化后）和烘干废气由负压集气罩收集，收集后经“碱喷淋（自带除雾设备）+二级活性炭吸附”装置 2#处理后通过 15m 高的 2#排气筒排放。

实验室废气由通风柜收集，收集后经生产车间的“碱喷淋（自带除雾设备）+二级活性炭吸附”装置 2#处理后通过 15m 高的 2#排气筒排放。

污水处理站原处理装置取消建设，现加盖密封收集，收集后经生产车间的“碱喷淋（自带除雾设备）+二级活性炭吸附”装置 2#处理后通过 15m 高的 2#排气筒排放。

化学品库新增尾气处理装置，化学品库废气由负压集气罩收集，收集后经危险品仓库的“水喷淋（自带除雾设备）+二级活性炭吸附”装置 4#处理后通过生产车间 15m 高的 2#排气筒排放。

破碎工艺废气接至 1#尾气处理装置。

废包装桶仓库、危废仓库由负压集气罩收集，收集后经废包装

桶仓库的“水喷淋（自带除雾设备）+二级活性炭吸附”装置 3#处理后通过生产车间 15m 高的 3#排气筒排放。

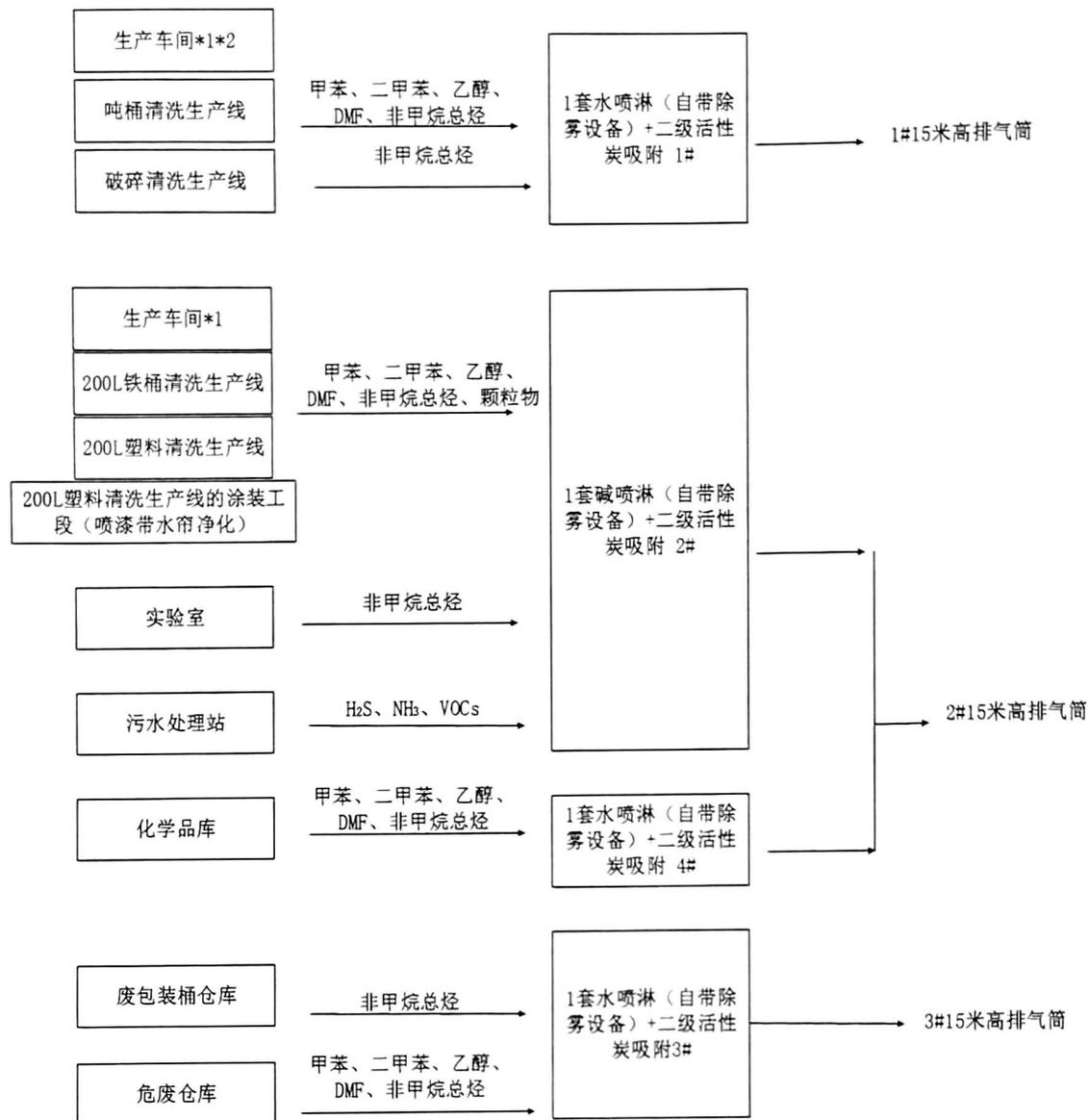


图 5 废气治理措施

表 2 废气治理设施主要设备一览表

1	废气处理	碱喷淋吸收塔	1
2		水喷淋吸收塔	3
3		二级活性炭吸收塔	4
4		排气筒	3

2、废水处理:

本公司建污水处理站，污水处理单元包括调节池、破乳池、气浮系统、芬顿氧化池、中和混凝沉淀池、水解酸化池、接触好氧

池、二沉池、待排池、活性炭滤罐、出水池。本项目污水经场内污水处理站预处理达到接管标准后排入联合环境水处理（大丰）有限公司进一步处理。

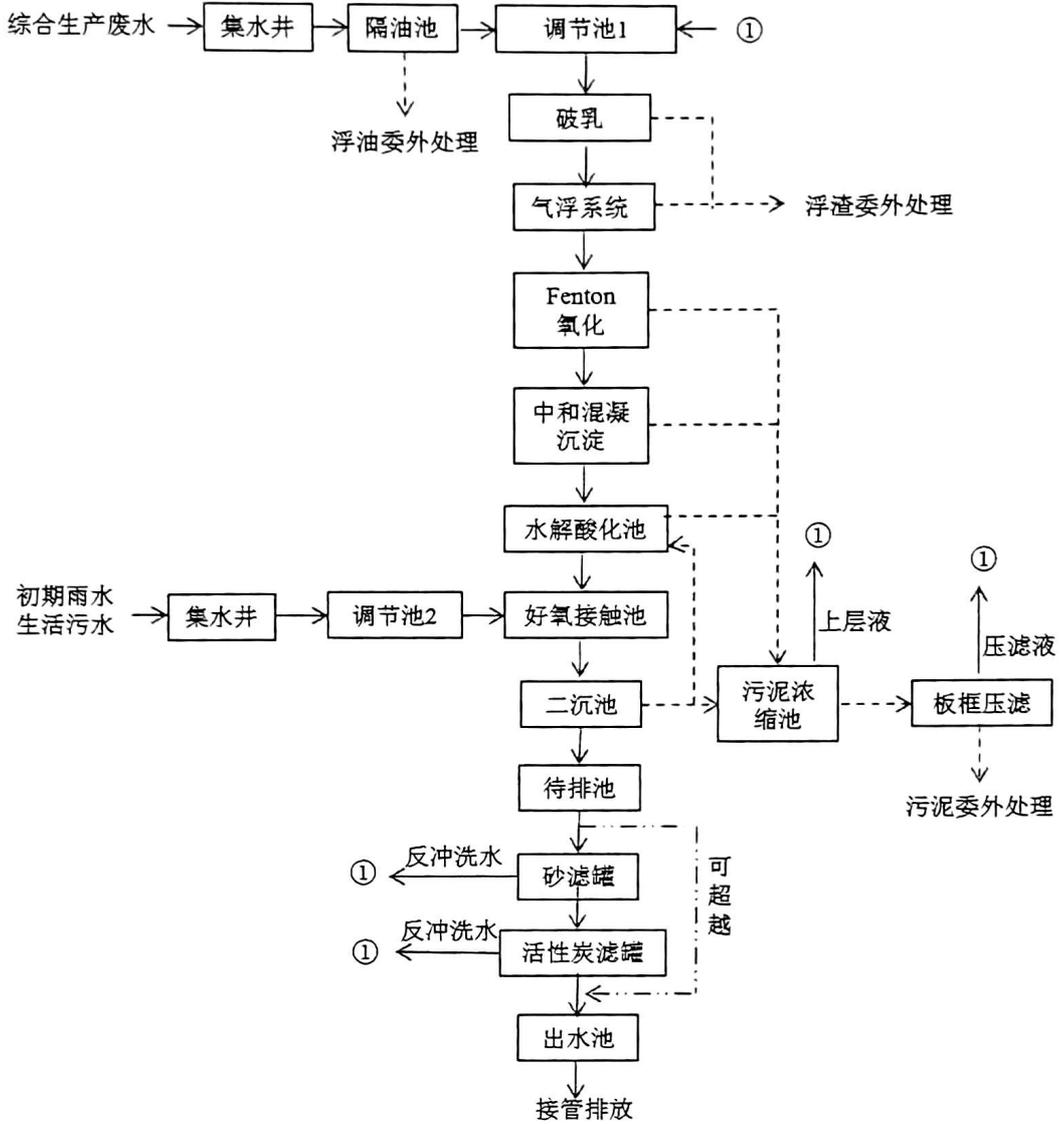


图 6 废水处理工艺流程图

表 3 废气治理设施主要设备一览表

序号	设备	数量
1	集水井	2 座
2	隔油池	1 座
3	调节池 1	1 座
4	破乳罐	1 个
5	气浮池+中间水池	1 座
6	Fenton 系统	1 座
7	中和絮凝+沉淀池	1 座
8	水解酸化池	1 座

9	好氧接触池	1座
10	调节池2	1座
11	二沉池+待排池	1座
12	砂滤罐	1座
13	活性炭滤罐	1座
14	污泥浓缩池	1座
15	出水池	1座

3、固体废物处理:

按减量化、资源化、无害化原则和环保管理要求，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全处置。厂区产生的固废包括残液、废清洗剂、废渣、废活性炭、废水处理污泥、金属废料、生活垃圾等，残液、废清洗剂、废渣、废活性炭、废水处理污泥属于危险废物，按危险废物贮存规定存放。厂内已建设专门的防渗、防雨、防流失的危险废物贮存仓库，并委托具有资质的单位处置。金属废料等一般工业固废收集后外售综合利用，生活垃圾由环卫部门处理。

4、噪声

选用优质低噪声设备，采用“闹静分开”和“合理布局”的原则，高噪声设备远离厂界，并作减振、吸声处理；厂房安装吸声材料，进行消音、隔音处理。

5、再生产品

本项目产品为200L标准桶及其他规格的再生包装桶，经清洗、再生的包装桶销售前与拟采购企业进行协商，以不影响被包装物的质量为标准，包装桶经清洗整形后，桶内无残余物、桶外清洁无污物沾染、桶形规整以满足客户要求。

清洗完毕后，企业应设置专业人员进行检查，通过看、摸、闻等方式对包装桶内外壁进行检查，确认洁净无误后进入成品桶堆场

或者下一道工序；企业应制定严格的质量控制标准，防止清洗不干净的废包装桶流入市场。

不合格的包装桶及 200L 以下的包装桶经清洗破碎后，制成铁屑片或者废塑料片出售。外售的铁屑片和废塑料必须完成清洗工作，不得沾有、存留危险化学品；回收后的废塑料、废铁不得直接作为食品、饮用水等容器的制作原料进行使用。

五、制定并执行以下规章制度、污染防治措施和事故应急救援措施：

(一) 安全保卫制度

(二) 危险废物转移联单和转移网上报告制度

(三) 废物收集、包装、运输、贮存及处置的有关制度

(四) 接受废物的控制制度

1、入厂接收制度(包括对各危险废物拟分析的参数/成分、采用的分析测试方法等，检测指标应包含:物理性质，工业分析、元素分析和有害物质含量、特性分析、反应性、相容性等)

2、接收拒绝标准(包括拒绝接收的危废，可接收危废的指标限值)

(五) 废物处置台账管理制度

(六) 设备维护保养制度

(七) 内部管理制度

(八) 环境监测措施

(九) 事故应急救援措施及相关证明材料（培训计划、意外事故应急措施、环境事故责任险）

六、其他管理要求：

1、再生包装桶应点对点销售，不得直接或间接销售给食品、饮料、药品等企业。

2、根据废桶入厂控制标准，严格入厂检测分析，建立危险废物电子数据库，数据保存 10 年以上。

3、大丰生态环境局应对照环评、排污许可及危险废物经营许可证审批要求，每年开展 2 次规范化指导，相关情况向市局报告。

七、发生违反许可条件情形时应采取的措施

(一) 有以下行为之一的，暂停系统接收危险废物服务功能 30 天。

1、接收的危险废物不符合入场分析标准或预处理后危险废物不符合利用处置标准，累计 3 批次及以上的；

2、接收无二维码的危险废物或扫码签收弄虚作假，累计超 3 批次（含）的；

3、未按规定填写、运行危险废物转移电子联单，或接收与联单种类信息不符的危险废物，累计 3 批次及以上的；

4、未按火灾危险性等级或稳定化预处理要求贮存危险废物，累计 3 吨及以上的；

5、厂内贮存危险废物超过许可证规定贮存量的；

6、未采取相应防范措施，造成危险废物扬散、流失、渗漏或其他环境污染，累计 3 吨及以上的（按包装标签或容器总量计）；

7、台账记录账实不符，不能追溯过程的；

8、未开展自行监测，或自行监测污染物指标、频次累计缺失 3 项（次）及以上的；

9、危险废物焚烧单位未按要求在省系统中填写启炉、停炉、运行等工况状态变化情况，累计 3 次及以上的；工况传输不正常，12 小时内不报告监管部门或 12 小时内报告但未采取措施及时修复的；

10、24 小时内不处理省系统中预警信息的。

(二) 有以下行为之一的，暂停系统接收危险废物服务功能 60

天。

1、未对接收危废开展入厂检测或入厂检测指标漏检 2 项及以上且超过 3 批次（含）的；

2、接收无二维码的危险废物或扫码签收弄虚作假，累计超 5 批次（含）的；

3、未经批准贮存危险废物超过一年的；

4、未经相容性检测，混合收集、贮存、利用处置危险废物的，累计 3 吨及以上的；

5、擅自变动利用处置主体工艺或污染防治设施的；

6、检测、运行、工况等经营记录弄虚作假的；

7、危险废物焚烧单位运行工况不符合《危险废物焚烧污染控制标准》第 9.4 条规定，且一个自然月发生 5 次及以上的；

8、一个自然月内废水、废气、次生产物污染物指标（含在线监控数据，以小时均值计）超过国家（地方、行业）标准 5 次及以上的；

9、未在省系统中如实申报次生产物产生、贮存和去向情况数量较大的（次生危废 3 吨及以上或固体废物、不按固体废物管理的产物、产品等总量 10 吨及以上）；次生产物超一年未处理的；

10、发生被暂停省系统账号接收危险废物服务功能 30 天行为，未整改到位的。

（三）有以下行为之一的，暂停系统接收危险废物服务功能 90 天。

1、违反许可要求接收危险废物的；

2、接收无二维码的危险废物或扫码签收弄虚作假，累计超 10 批次（含）的；

3、经营单位转借许可证给第三方机构或由第三方代为接收、利

用处置危险废物的；

- 4、未经审批（备案）跨省转移危险（固体）废物的；
- 5、将危险废物委托给无经营许可证单位或其他生产经营者从事经营活动；
- 6、擅自拆除关闭污染防治设施的；
- 7、篡改、伪造自动监控数据或干扰自动监控设施，排放污染物；
- 8、通过暗管、渗井、渗坑等逃避监管方式排放有毒废水、废液；
- 9、经营期内发生《生产安全事故报告和调查处理条例》中一般安全生产事故及以上的；
- 10、发生被暂停省系统账号接收危险废物服务功能 60 天行为，未整改到位的。

上述许可条件发生变化的，应按照《关于实施国务院〈危险废物经营许可证管理办法〉的通知》（苏环控〔2004〕64号）第七条要求进行审批。

附件一:

江苏伟杰环保科技有限公司化工包装桶入厂控制标准

前言

一、目的

为了对本公司接收的危险废物进行妥善的处置，有效的控制，从而减少对环境的污染，消除危险废物引起的事故，特制订本标准。

二、适用范围

本公司接收的所有危险废物。

三、控制标准

严格按照国家颁布的《危险废弃物管理条例》和《国家危险废弃物名录》进行控制管理。企业入厂控制标准:因本公司主要经营回收废旧化工包装桶,经过倒残、整形、试压、清洗、吸干、喷漆、干燥等工序后作为成品桶出售。为了提高废旧包装桶的处理效率及回收率、减少环境负荷、降低我公司处理成本,现我公司特制定符合我公司的废旧包装桶入厂企业标准。根据各规格及影响因素的不同制定如下标准:

一、200L 铁桶:

(一)、产品入厂标准:

1.重金属含量、恶臭物质、剧毒类

名称	重金属含量
铅 Pt	不得检测出
镉 Cd	不得检测出
铬 Cr	不得检测出
汞 Hg	不得检测出
砷 As	不得检测出
含硫醇、硫醚、氯苄类等恶臭物质	不得检测出
含氰化物等剧毒类物质	不得检测出

桶内残留液种类及含量要求

可入厂桶内残留液种类

a)树脂类： 不饱和聚酯、 乙烯基酯、 环氧、 酚醛、 双马来酰亚胺聚酰亚胺树脂、 醇酸树脂、 聚乙烯、 聚丙烯、 聚碳酸酯等

b)有机溶剂类： 甲苯、 二甲苯、 乙醇等

c)矿物油

d)染料

e)废油水烃水混合物

f) 乳化液

注： 桶内残留液重量 ≤ 容积的千分之二

a)不可入厂桶内残留液种类： 含剧毒类物质残留液如： 氰化物、 砷 TI 及其他化合物、 砷 AS 及其他化合物等。

b)含卤素残留液： 如： 氟化物等。

3.外形及外观要求

a)桶身无明显划痕

b)桶身无泄漏

c)桶盖完整未撕裂

d)桶身无污物(污物附着率<10%)

(二)、检测方法

检测指标	重金属含量	残留液种类	残留液质量	外形及外观要求
指标标准	不得检测出	测出具体化学物质	≤ 容积的千分之二	桶身无明显划痕 桶身无泄漏 桶盖完整未撕裂 桶身无污物 (污物附着率 <10%)
检测方法	原子荧光光谱法、分光光度法等	GC126N-气相色谱仪	称重测量法	目视法

注:原子吸收光谱法:原子荧光光谱法分析过程如下: 1、将样品制成溶液(空白); 2、制备一系列已知浓度的分析元素的校正溶液(标样); 3、依次测出空白及标样的相应值; 4、依据上述相应值绘出校正曲线; 5、测出未知样品的相应值; 6、依据校正曲线及未知样品的相应值得出样品的浓度值。

二、200L 废塑料包装桶:

1.1.重金属含量、恶臭物质、剧毒类

名称	重金属含量
铅 Pt	不得检测出
镉 Cd	不得检测出
铬 Cr	不得检测出
汞 Hg	不得检测出
砷 As	不得检测出
含硫醇、硫醚、氯苄类等恶臭物质	不得检测出
含氟化物等剧毒类物质	不得检测出

2.桶内残留液种类及含量要求

可入厂桶内残留液种类

a)树脂类：不饱和聚酯、乙烯基酯、环氧、酚醛、双马来酰亚胺聚酰亚胺树脂、醇酸树脂、聚乙烯、聚丙烯、聚碳酸酯等

b)有机溶剂甲苯、二甲苯、乙醇等

c)矿物油

d)染料

e)废油水烃水混合物

f)乳化液

注：桶内残留液重量 ≤ 容积的千分之二

a)不可入场桶内残留液种类：含剧毒类物质残留液如：氟化物、铊 TI 及其他化合物、砷 AS 及其他化合物等。

b)含卤素残留液如：氟化物等。

3.外形及外观要求

a)桶身无明显划痕

b)桶身无泄漏

c)桶盖完整未撕裂

d)桶身无污物(污物附着率<10%)

(二)、检测方法

检测指标	重金属含量	残留液种类	残留液质量	外形及外观要求
------	-------	-------	-------	---------

指标标准	不得检测出	测出具体化学物质	≤ 容积的千分之二	桶身无明显划痕 桶身无泄漏 桶盖完整未撕裂 桶身无污物 (污物附着率<10%)
检测方法	原子荧光光谱法、分光光度法等	GC126N-气相色谱仪	称重测量法	目视法

注:原子吸收光谱法:原子荧光光谱法分析过程如下:1、将样品制成溶液(空白):2、制备一系列已知浓度的分析元素的校正溶液(标样):3、依次测出空白及标样的相应值:4、依据上述相应值绘出校正曲线 5、测出未知样品的相应值:6、依据校正曲线及未知样品的相应值得出样品的浓度值。

三、吨桶:

1.1.重金属含量、恶臭物质、剧毒类

名称	重金属含量
铅 Pt	不得检测出
镉 Cd	不得检测出
铬 Cr	不得检测出
汞 Hg	不得检测出
砷 As	不得检测出
含硫醇、硫醚、氯苄类等恶臭物质	不得检测出
含氟化物等剧毒类物质	不得检测出

2.桶内残留液种类及含量要求

可入场桶内残留液种类

- a)树脂类不饱和聚酯、乙烯基酯、环氧、酚醛、双马来酰亚胺聚酰亚胺树脂、醇酸树脂、聚乙烯、聚丙烯、聚碳酸酯等
- b)有机溶剂甲苯、二甲苯、乙醇等
- c)矿物油
- d)染料
- e)废油水烃水混合物
- f)乳化液

注:桶内残留液重量≤容积的千分之二

a)不可入厂桶内残留液种类:含剧毒类物质残留液如:氟化物、铊 TI 及其他化合物、砷 AS 及其他化合物等。

b)含卤素残留液如:氟化物等。

3.外形及外观要求

- a)桶身无明显划痕
- b)桶身无泄漏
- c)桶盖完整未撕裂
- d)桶身无污物(污物附着率<10%)

(二)、检测方法

检测指标	重金属含量	残留液种类	残留液质量	外形及外观要求
指标标准	不得检测出	测出具体化学物质	≤容积的千分之二	桶身无明显划痕 桶身无泄漏 桶盖完整未撕裂 桶身无污物 (污物附着率<10%)
检测方法	原子荧光光谱法、分光光度法等	GC126N-气相色谱仪	称重测量法	目视法

注:原子吸收光谱法:原子荧光光谱法过程如下:1、将样品制成溶液(空白):2、制备一系列已知浓度的分析元素的校正溶液(标样):3、依次测出空白及标样的相应值:4、依据上述相应值绘出校正曲线 5、测出未知样品的相应值:6、依据校正曲线及未知样品的相应值得出样品的浓度值。

四、200L 以下废包装桶:

1.重金属含量、恶臭物质、剧毒类

名称	重金属含量
铅 Pt	不得检测出
镉 Cd	不得检测出
铬 Cr	不得检测出
汞 Hg	不得检测出
砷 As	不得检测出
含硫醇、硫醚、氯苄类等恶臭物质	不得检测出
含氰化物剧毒类物质	不得检测出

2.桶内残留液种类及含量要求

可入厂桶内残留液种类

- a)树脂类不饱和聚酯、乙烯基酯、环氧、酚醛、双马来酰亚胺聚酰亚胺树脂、醇酸树脂、聚乙烯、聚丙烯、聚碳酸酯等

b)有机溶剂： 甲苯、二甲苯、乙醇等

c)矿物油

d)染料

e)废油水烃水混合物

f) 乳化液

注： 桶内残留液重量 \leq 容积的千分之二

a)不可入厂桶内残留液种类： 含剧毒类物质残留液如： 氰化物、铊 TI 及其他化合物、砷 AS 及其他化合物等。

b)含卤素残留液如： 氟化物等。

3.外形及外观要求

a)桶身无明显划痕

b)桶身无泄漏

c)桶盖完整未撕裂

d)桶身无污物(污物附着率 $<10\%$)

(二)、检测方法

检测指标	重金属含量	残留液种类	残留液质量	外形及外观要求
指标标准	不得检测出	测出具体化学物质	\leq 容积的千分之二	桶身无明显划痕 桶身无泄漏 桶盖完整未撕裂 桶身无污物 (污物附着率 $<10\%$)
检测方法	原子荧光光谱法、分光光度法等	GC126N-气相色谱仪	称重测量法	目视法

注:原子吸收光谱法:原子荧光光谱法分析过程如下:1、将样品制成溶液(空白);2、制备一系列已知浓度的分析元素的校正溶液(标样);3、依次测出空白及标样的相应值;4、依据上述相应值绘出校正曲线 5、测出未知样品的相应值;6、依据校正出线及未知样品的相应值得出样品的浓度值。

五、控制制度

(1)只接收本公司《危险废物经营许可证》范围以内的危险废物。

(2)对接收危险废物前严格检查是否有跑冒漏滴的现象,防止运输

过程中造成环境的污染。

(3)在运输危险废物时,车辆需密闭,严禁泄露,加强驾驶员及押运员的安全及环保意识。

(4)对接收的危险废物,公司安环部和质检人员应对其进行检查,并进行分析,以确认所接收危险废物与转移联单、经营合同或其他运输文件所列危险废物是否一致。

(5)接收的危险废物含残留物超过标准, 将其退回原厂。

(6)做好危险废物的交接记录及贮存记录。

(7)对危险废物进行定点分类存放。

(8)贮存地点应设置危废警示牌。

(9)在危险废物接收过程中发生重大污染险情的,应立即启动《突发性环境污染事件应急预案》

(10) 检验抽样数和合格判定数见表 1, 接收质量限为性能要求。

表 1 抽样数/合格判定 (单位: 只/批)

批量范围	正常一次抽样		
	样本数	接收数	拒收数
2-50	2	1 批	1 批
51-500	8	1 批	1 批
504-3200	13	1 批	1 批
3201-35000	20	1 批	1 批
35001-50000	32	1 批	1 批

说明: 按批量第一次抽样检验, 抽样 2 只桶中, 无某一项 (或几项) 未达到质量控制标准, 可视为批量合格; 有 1 只桶某一项 (或几项) 未达到质量控制标准, 可视为不合格, 批量退回原公司。