

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d
危险废物焚烧系统综合设备技术改
造项目竣工环境保护验收监测报告

建设单位：铜陵市正源环境工程科技有限公司

编制单位：安徽泰科检测科技有限公司

二〇二二年七月

建设单位法人代表：林森

编制单位法人代表：董杰

项目负责人：翟冬

报告编写人：朱媛

建设单位：铜陵市正源环境工程科技有限公司

编制单位：安徽泰科检测科技有限公司（盖章）

电话：18056202221

电话：0551-65502585

传真：/

传真：0551-65502582

邮编：244100

邮编：230000

地址：铜陵市义安区天门镇西垅村郎家冲

地址：安徽合肥蜀山经济开发区湖光路
1299号电商二期1栋1层西区



检验检测机构 资质认定证书

副本

证书编号： 191212051476

名称：安徽泰科检测科技有限公司

地址：安徽省合肥市蜀山经济开发区湖光路 1299 号电商园二期 1 栋 1 层西

经审查，你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力，现予批准，可以向社会出具具有证明作用的数据和结果，特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

许可使用标志



191212051476

发证日期： 2019 年 05 月 21 日

有效期至： 2025 年 05 月 20 日

发证机关：



本证书由国家认证认可监督管理委员会监制，在中华人民共和国境内有效。

目 录

1. 项目概况	1
2. 验收依据	2
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度	2
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	2
2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定	3
2.4 其他相关文件	3
3. 项目建设情况	4
3.1 地理位置及平面布置	4
3.2 建设内容	8
3.3 主要设备、原辅材料及处理危废类别	10
3.4 生产工艺	24
3.5 项目变动情况	26
4 环境保护设施	27
4.1 污染物治理/处置设施	27
4.2 其他环境保护设施	30
5 环境影响报告书（表）主要结论与建议及其审批部门审批决定	31
5.1 环境影响报告书（表）主要结论与建议	31
5.2 审批部门审批决定	32
6 验收执行标准	32
6.1 排放标准	32
7 验收监测内容	34
7.1 环境保护设施调试效果	34
8 质量保证与质量控制	35
8.1 监测分析方法	35
8.2 检测仪器	37
8.3 人员能力	38

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	38
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	39
9 验收监测结果	39
9.1 生产工况	39
9.2 验收监测期间的气象参数	40
9.3 环境保护设施调试效果	40
9.4 工程建设对环境的影响	51
10 验收监测结论	51
10.1 环保设施调试运行效果	51
10.2 总结论	52
10.3 建议	52

附件：

- 1、安徽省生态环境厅《关于铜陵市正源环境工程科技有限公司铜陵市危险废物集中处置中心二期工程项目环境影响报告书》的批复（皖环函〔2021〕641号）
- 2、铜陵生态环境局项目备案表
- 3、危险废物变更的函
- 4、生产工况证明
- 5、环保投资说明
- 6、危险废物处置合同及处置单位资质、营业执照
- 7、安徽泰科检测科技有限公司检测报告
- 8、安徽泰科检测科技有限公司检测报告（二噁英类）
- 9、安徽海峰分析测试科技有限公司检测报告
- 10、验收意见及签到表

1. 项目概况

铜陵市正源环境工程科技有限公司现有危废处置项目位于铜陵市义安区天门镇西垅村郎家冲境内，有 1 台 20t/d 回转窑焚烧炉，设计年处理危险废物和医疗废物 15600 吨，其中焚烧 6600t/a (含医疗废物 1000t/a)，物化处理 3800t/a，稳定化/固化处理 5200t/a，安全填埋 7800t/a (含稳定固化体 5200t/a、固化剂 2600t/a)，填埋场一期库容 8.54 万立方米。实际现有焚烧线、稳定化/固化处理线、安全填埋线均为满负荷正常运行；物化处理年处理量约 500t。

二期项目为改扩建，利用现有项目占地及紧邻厂区东侧新征的 6986m² 土地，扩建 1 套回转窑 (约 100t/d) 处置系统以及配套的处理设施，危险废物焚烧处置规模 3 万 t/a，其中医疗废物处置约 5000 吨/年；建设一座刚性填埋场 (总库容 7.5 万 m³) 及相应的配套设施，危险废物安全填埋规模约 1.41 万 t/a。拆除现有医疗废物医疗箱干燥间、存放间、冷库、焚烧系统废液罐区、柴油罐区，利用拆除后的位置新建 1 条焚烧线，在厂区东侧新建柴油罐区、焚烧系统废液罐区、固化车间等。在现有填埋场东侧新建一座刚性填埋场。

对现有的焚烧炉烟气处理系统进行升级改造，增加 SNCR 脱硝功能，喷淋脱酸塔由一级洗涤改为二级洗涤，增加脱酸效率，对布袋除尘器结构进行改造，增加烟气加热器，减少低温腐蚀；危废暂存库、预处理中转间有机废气处理措施在现有的两级活性炭装置前增加碱洗+除雾装置；新增碱洗+除雾+活性炭吸附装置 1 套，用于停窑时料坑废气等不能进入旋转窑焚烧处理时使用。

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目 (以下称“本项目”)，位于铜陵市正源环境工程科技有限公司厂区内。本项目为改建，对现有 20t/d 危险废物焚烧系统上料、焚烧 (辅助燃烧)、余热利用 (SNCR)、烟气净化、烟气排放进行升级改造。

根据《建设项目环境保护管理条例》(国务院第 682 号令)、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(试行)(国环规环评[2017]4 号文)，根据二期批复要求，在 2021 年 12 月 31 日完成整改后，现为考核建设项目环保“三同时”执行情况等各项污染治理设施试运行性能和效果，铜陵市正源环境工程科技有限公司委托安徽泰科检测科技有限公司对“铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目”进行竣工环境保护验收监测。接受委托

后，我公司于 2022 年 7 月组织技术人员对该工程进行现场踏勘，根据现场踏勘结果及相关技术资料，编制了本项目竣工环境保护验收监测方案。根据二期环评批复中对之前的焚烧炉系统改造，本次针对铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目进行竣工验收。

安徽泰科检测科技有限公司于 2022 年 7 月 3 日至 7 月 4 日对本项目进行验收监测，于 2022 年 7 月 5 日至 7 月 6 日，对项目烟气二噁英进行监测。根据环保设施监测结果、环保制度及措施落实情况和相关文件技术资料，我公司编制了《铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目环境保护验收监测报告》。

2.验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015.1.1）；
- (2) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018.1.1 实施）；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018.10.26 修订并实施）；
- (4) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订，2020.9.1 实施）；
- (5) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018.12.29 修订并实施）；
- (6) 《危险废物经营许可证管理办法》（2016 年）；
- (7) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令[682]号，2017.10.1）；
- (8) 《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环境保护部，2014.12.30）；
- (9) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号，2017. 11. 20）；
- (10) 《危险废物经营许可证管理办法》（2016 年）

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年 第 9 号，2018.5.15）；
- (2) 《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）；

- (3) 《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）；
- (4) 《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）；
- (5) 《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》（GB/T 16157-1996）；
- (6) 《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范》（试行）（HJ/T 373-2007）；
- (7) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）。
- (8) 《危险废物污染防治技术政策》（环发 [2001] 199 号文件）；
- (9) 《危险废物集中焚烧处置工程建设技术规范》（HJ/T 176-2005）；
- (10) 《国家危险废物名录》（2021）；
- (11) 《危险废物焚烧污染控制标准》（GB 18484-2020）；
- (12) 《医疗废物处理处置污染控制标准》（GB 39707-2020）
- (13) 《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ 2025-2012）。

2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定

- (1) 《铜陵市危险废物集中处置中心环评项目》（2008.10）
- (2) 《铜陵市正源环境工程科技有限公司铜陵市危险废物集中处置中心二期工程项目环境影响报告书》（安徽伊尔思环境科技股份有限公司，2021.7）；
- (3) 《安徽省生态环境厅关于铜陵市正源环境工程科技有限公司铜陵市危险废物集中处置中心二期工程项目环境影响报告书审批意见的函》（安徽省生态环境厅，皖环函〔2021〕641号，2021.8.3）；
- (4) 《铜陵市正源环境工程科技有限公司 20t/d 危险废物焚烧系统综合改造项目备案表》（项目代母 2108-340721-07-02-349708）；

2.4 其他相关文件

- (1) 《铜陵市正源环境工程科技有限公司 20t/d 危险废物焚烧系统综合改造项目建议书》（铜陵市正源环境工程科技有限公司，2021.8）
- (2) 《铜陵市正源环境工程科技有限公司铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目竣工环境保护验收委托书》（铜陵市正源环境工程科技有限公司，2022.7）；

(3) 《铜陵市正源环境工程科技有限公司 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造检测报告》(TK22012258、TK22030160)；

(4) 《安徽省生态环境厅关于同意铜陵市正源环境工程科技有限公司危险废物经营许可证变更的函》安徽省生态环境厅，皖环函〔2021〕303号，2021.4.8。

3.项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 地理位置

铜陵市正源环境工程科技有限公司位于铜陵市义安区天门镇郎家冲，中心坐标为东经117°49'50.06"，北纬30°47'20.74"，项目地理位置图见图3-1。



图 3-1 项目地理位置图

3.1.2 厂区周边环境情况

建设项目位于铜陵市义安区天门镇郎家冲，项目地周边都为村庄，距最近环境敏感点朱家村 836 米。厂区周边环境情况见图 3-2。



图 3-2 厂区周边环境情况

3.1.3 厂区平面布置

厂区总平面布置：现有厂区占地面积13.6542 万m²，由三个区组成，分别为生产区、管理区和填埋区。生产区集中布置有物化处理车间、废水处理车间、稳定化固化车间、废物暂存库、维修车间、焚烧车间等，本次验收为20d/t的焚烧炉，位于焚烧车间，详见图3-3及项目监测布点图见图3-4。

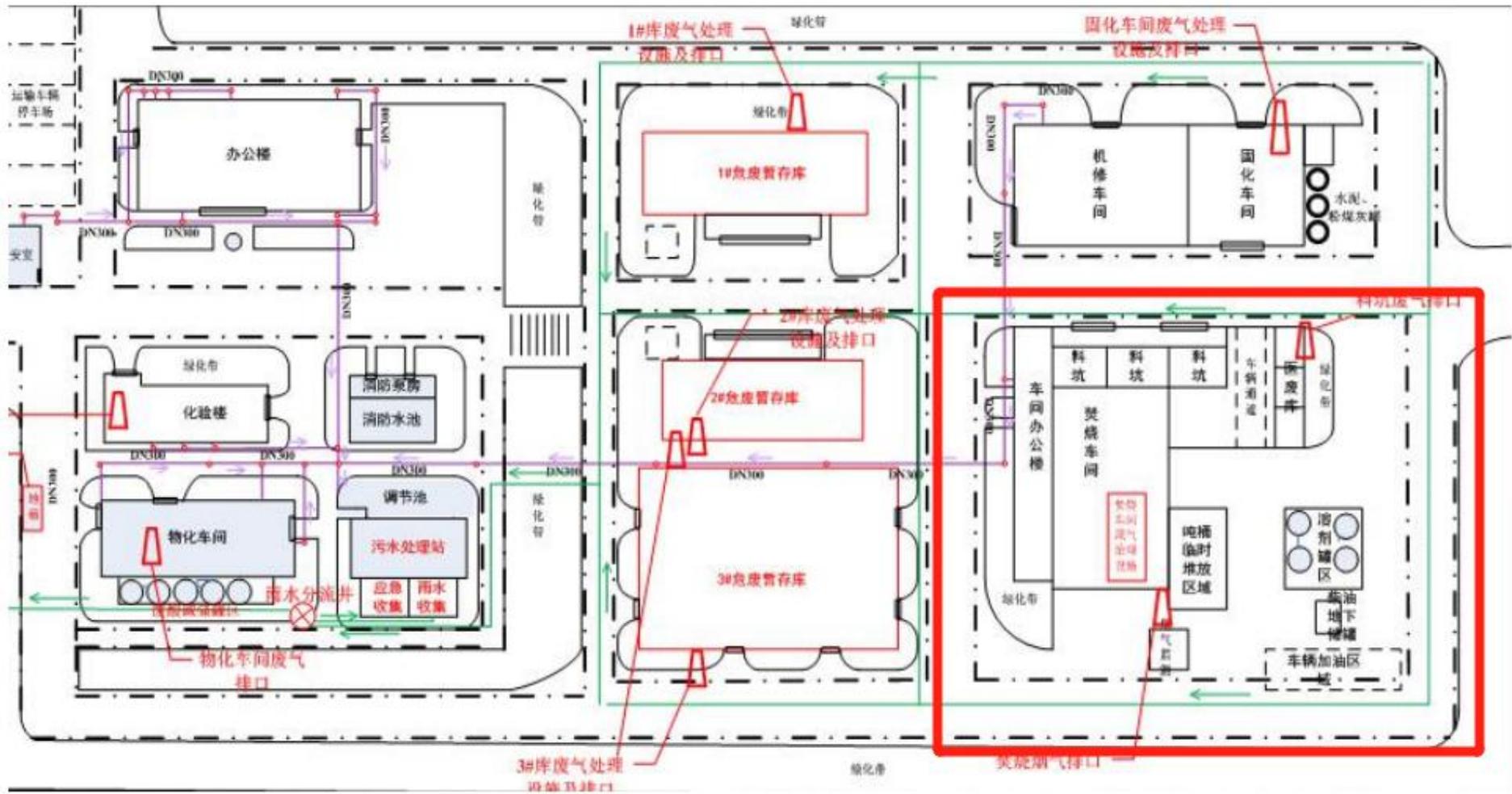


图 3-3 厂区平面布置图

2022. 7. 3

2022. 7. 4

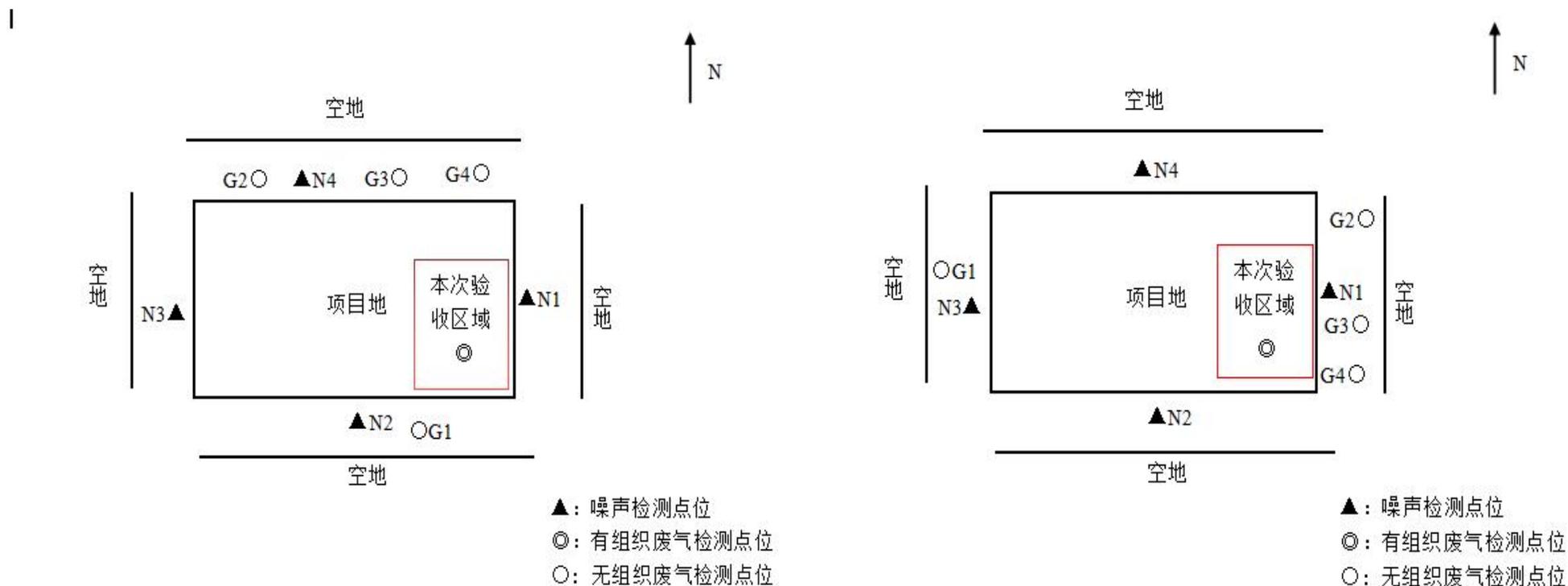


图 3-4 项目监测布点图

3.2建设内容

3.2.1工程基本情况

(1) 项目名称: 铜陵市危险废物集中处置中心20t/d危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目;

(2) 项目性质: 改扩建;

(3) 项目行业类别: N[7724]危险废物治理;

(4) 建设单位: 铜陵市正源环境工程科技有限公司;

(5) 建设地点: 安徽省铜陵市天门镇西垅村郎家冲;

(6) 总投资额: 项目总投资840万元, 其中环保投资329万元, 占总投资的39%;

(7) 职工人数: 项目定员33人, 含机修5人, 外协5人(与其他项目是共用人员);

(8) 工作制度: 年工作日为330天, 生产车间实行倒班制, 每天24小时, 全年生产7200h;

(9) 本次验收区域: 焚烧车间1台 20t/d 回转窑, 主要组成包括密闭和自动投料、焚烧系统、灰渣清理系统、烟气净化处理单元、自控系统、烟气在线监测系统, 焚烧规模6600t/a。

3.2.2工程基本建设情况

本项目主要建设内容包括焚烧车间(窑头进料系统, 焚烧辅助燃烧系统, 余热利用系统, 急冷系统, 烟气净化系统, 烟气排放系统等)、环保工程及风险措施, 原有项目建设内容见表3.2-1, 本期项目建设内容见表3.2-2。

需要说明的是本项目仅对焚烧车间20t/d危险废物焚烧系统进行技改, 未涉及其他车间的变动, 其他的情况现有已建成验收厂区的主要工程内容, 此处不再叙述。

表 3.2-1 原有项目建设情况一览表

工程类别	工程名称	现有项目主要工程内容
主体工程	焚烧车间	1台 20t/d 回转窑, 主要组成包括密闭和自动投料、焚烧系统、灰渣清理系统、烟气净化处理单元、自控系统、烟气在线监测系统等, 焚烧规模 6600t/a
	物化车间	1栋, 包括废乳化液处理、废酸碱处理, 设计物化处理规模 3800t/a, 目前处理量约为 500t/a
	固化车间	采用有机螯合剂、水泥、粉煤灰等稳定化/固化的处理工艺, 固化处置规模 5200t/a

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

	安全填埋场	填埋场库容为 8.54 万 m ³ ，安全填埋 7800t/a
	危废暂存库	共 3 座，1#、2#暂存库建筑面积均为 927m ² ，3#暂存库建筑面积 2864m ² ，均为一层，封闭式
	化验实验楼	1 栋，建筑面积 1084.35m ²
	机修车间	由维修作业区、辅助修理作业区、车间办公室组成
	综合管理楼、生活辅助楼等	综合管理楼建筑面积 3334.98m ² ，共 4 层
公用工程	给排水	生产、生活用水来自市政自来水，目前废水经处理后全部回用，不外排
	供热	1 台 2t/h 的余热锅炉，配套建设软化水站
	供油	使用 0#柴油，采用直埋卧式地下油罐储油
	消防	由消防水池、消防水泵、高位水箱及消防供水管网组成，消防水池储量 700m ³
贮运工程	危险废物储运	3 座危废暂存库，配备危险废物专用车 11 辆；焚烧线配备有机废液罐区一处，共 6 个废液罐；物化处理线配备的废液罐区一处，共 9 个废液罐
	医疗废物储运	1 座 250m ² 的医疗废物暂存库，配备医疗废物运输车辆 2 辆，800 个转运箱
	原辅材料储运	活性炭、消石灰、氢氧化钠等全部采用汽车运输，室内袋装或桶状贮存，粉煤灰、水泥等散装物均直接进入固化车间进封闭料仓，设 1 个 5t 的粉煤灰仓、1 个 15t 的水泥，1 个 20t 的飞灰仓
环保工程	废水处理	现有项目物化车间处理后废水、实验室废水、焚烧车间冲洗水、医废箱清洗废水、余热锅炉排水、碱液喷淋废水、车辆冲洗废水、填埋场渗滤液、厂区初期雨水以及生活污水均进入厂区污水处理站处理后回用，不外排。厂区污水处理站采用“调节池+水解酸化/生物接触氧化+fenton 氧化+絮凝沉淀+砂滤+活性炭滤+超滤+反渗透+消毒”处理工艺，设计处理能力为 180m ³ /d。其中污水处理站反渗透浓水部分用于砂滤和活性炭滤反冲洗，冲洗后进入调节池；剩余反渗透浓水全部用于固化车间固化用水，不外排；实验室废液收集后送入焚烧炉焚烧处理，不外排
	废气治理	焚烧炉烟气采用急冷+干法吸收+活性炭吸附+布袋收尘+湿法除酸的净化工艺，处理后烟气经 40m 烟囱排放；固化车间含尘废气采用振吸式除尘器除尘后经 20m 高排气筒排放；飞灰仓、粉煤灰仓、水泥仓粉尘经仓顶布袋除尘器处理后仓顶 15m 排放；物化车间废气同物化系统废液储罐废气经碱液吸收后经 20m 高排气筒排放；污水处理站废气引入物化车间废气处理装置处理；1#、2#危废暂存库废气部分引入焚烧炉处理，部分经 1 套活性炭处理装置处理后，分别经均为 15m 的排气筒排放，3#危废暂存库废气经 2 套活性炭处理装置处理后，经 2 根 15m 高排气筒排放；预处理配伍中转间废气经

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

		UV 光解+活性炭吸附装置处理后经 15 高排气筒排放；料坑废气、焚烧线配备的有机废液罐区废气引入焚烧炉焚烧处理；实验室配备负压、新风换气系统，收集的气体经活性炭吸附处置后楼顶排放
	噪声治理	优选低噪声设备，并采取有效的减振、隔声、消声等降噪措施
	固废治理	回转窑炉渣、焚烧系统飞灰、废耐火材料、废除尘布袋，污水处理站污泥固化后送入本填埋场安全填埋处置；实验室废渣、废活性炭、废弃劳动防护用品、废树脂送焚烧车间焚烧处置。生活垃圾经收集后，送焚烧车间焚烧处置
	应急	危废暂存库外设置了容积为 20.4 立方米的事废水收集池，用以收集暂存库泄漏的液体，全厂建有 675 立方米事故水池，用以收集事故状态下的消防废水、雨水及泄漏物料，1 座 675m ³ 的初期雨水池
	绿化	厂界围墙四周种植绿化隔离带

表 3.2-1 本期项目工程实际建设情况一览表

工程类别	单项工程名称	环评内容	本阶段实际建设情况	备注
主体工程	焚烧车间	1 台 20t/d 回转窑，主要组成包括密闭和自动投料、焚烧系统、灰渣清理系统、烟气净化处理单元、自控系统、烟气在线监测系统等，焚烧规模 6600t/a	1 台 20t/d 回转窑，主要组成包括密闭和自动投料、焚烧系统、灰渣清理系统、烟气净化处理单元、自控系统、烟气在线监测系统等，焚烧规模 6600t/a	一致
环保工程	废气治理	急冷+干法吸收+活性炭吸附+布袋收尘+湿法除酸+40 米排气筒	脱硝+急冷+干法吸收+活性炭吸附+布袋收尘+湿法除酸+40 米排气筒	设备升级改造
	噪声治理	减振垫基础减振、加强机械保养	焊接设备安装减震基座，废气处理设备选用低噪声设备，厂区设置厂界隔声等措施；	一致
	固体废物治理	本项目产生的固废包括焚烧炉渣，焚烧飞灰，废除尘布袋收集后送入固化车间固化后送入填埋场填埋	本项目产生的固废包括焚烧炉渣，焚烧飞灰，废除尘布袋收集后送入固化车间固化后送入填埋场填埋	一致

3.3 主要设备、原辅材料及处理危废类别

项目主要设备见表 3.3-1。

表 3.3-1 项目主要设备汇总表

设备名称	型号规格及技术性能	本项目实际数量
上料提升机	最大提升重量 500kg/次，15 次/h	1
液压站油箱	有效容积 600L	1

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

设备名称	型号规格及技术性能	本项目实际数量
液压油站循环泵	型式：双极叶片泵	1
下料通道	非标组合件	1
窑头进料液压推杆	组合件	1
水冷溜槽	介质名称：固废/循环软水	1
窑头多功能燃烧器	热功率 3.0MW	1
二燃室燃烧器	耗油量最小 60kg/h，最大 180kg/h。热功率 1.0MW	1
柴油输送泵	型式：齿轮泵	1
加药装置	介质名称：聚磷酸钠溶液	1
一期尿素雾化泵	型式：计量泵	1
消石灰称重给料机	介质名称：消石灰	1
活性炭称重给料机	介质名称：活性炭	1
活性炭空气加热器	介质：空气	1
消石灰给料风机	/	1
活性炭输送风机	/	1
布袋除尘器	介质名称：含尘高温烟气	1
布袋电伴热器	/	1
布袋螺旋输送机	介质：飞灰	1
布袋卸灰阀	介质：飞灰	1
一级脱酸塔	介质名称：烟气，碱液	1
二级脱酸塔	介质名称：烟气，碱液	1
烟气加热器	型式：管壳式	1
排污泵	型式：卧式离心泵	1
一级脱酸泵自吸罐	介质：一级循环碱液	1
二级脱酸泵自吸罐	介质：二级循环碱液	1
碱式冷却器	型式：管壳式换热器	1
一级脱酸泵	型式：卧式离心泵	1
二级脱酸泵	型式：卧式离心泵	1
清洗水箱	介质：工业水，型式：卧式离心泵	2

项目主要原辅材料消耗情况见表 3.3-3。

表 3.3-3 项目原辅材料使用情况汇总表

序号	名称	环评年耗量 (t/a)	实际年耗量(t/a)
1	危险废物	6600	2021 年焚烧处置工业固废 3627 吨, 医疗废物 862 吨
2	消石灰	620	900
3	活性炭	8.2	6

根据 2021 年 4 月 8 日《安徽省生态环境厅关于同意铜陵市正源环境工程科技有限公司危险废物经营许可证变更的函》(详见附件 3), 现有项目危险废物处理类别、处理方式见 3.3-4。

表 3.3-4 现有项目处理危废的类别

废物类别	行业来源	废物代码	危险废物
HW01 医疗废物	卫生	841-001-01	感染性废物
	卫生	841-002-01	损伤性废物
	卫生	841-003-01	病理性废物
	卫生	841-004-01	化学性废物
	卫生	841-005-01	药物性废物
HW02 医药废物	化学药品原料药制造	271-001-02	化学合成原料药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物
		271-002-02	化学合成原料药生产过程中产生的废母液及反应基废物
		271-003-02	化学合成原料药生产过程中产生的废脱色过滤介质
		271-004-02	化学合成原料药生产过程中产生的废吸附剂
		271-005-02	化学合成原料药生产过程中的废弃产品及中间体
	化学药品制剂制造	272-001-02	化学药品制剂生产过程中的原料药提纯精制、再加工产生的蒸馏及反应残余物
		272-003-02	化学药品制剂生产过程中的废脱色过滤介质及吸附剂
		272-005-02	化学药品制剂生产过程中产生的废弃产品及原料药
	兽用药品制造	275-001-02	使用砷或有机砷化合物生产兽药过程中产生的废水处理污泥
		275-002-02	使用砷或有机砷化合物生产兽药过程中产生的蒸馏残余物
		275-003-02	使用砷或有机砷化合物生产兽药过程中产生的废脱色过滤介质及吸附剂
		275-004-02	其他兽药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物
		275-005-02	其他兽药生产过程中产生的废脱色过滤介质及吸附剂
		275-006-02	兽药生产过程中产生的废母液、反应基和培养基废物
	生物药品制品	276-001-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物过程中产生的蒸馏及反应残余物
276-002-02		利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物 (不包括利	

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

废物类别	行业来源	废物代码	危险废物
	制造		用生物技术合成氨基酸、维生素、他汀类降脂药物、降糖类药物) 过程中的废母液、反应基和培养基废物
		276-003-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物 (不包括利用生物技术合成氨基酸、维生素、他汀类降脂药物、降糖类药物) 过程中产生的废脱色过滤介质
		276-004-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物过程中产生的废吸附剂
		276-005-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物过程中产生的废弃产品、原料药和中间体
HW03 废药物、药品	非特定行业	900-002-03	销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的化学药品和生物制品 (不包括列入《国家基本药物名录》中的维生素、矿物质类药, 调节水、电解质及酸碱平衡药), 以及《医疗用毒性药品管理办法》中所列的毒性中药
HW04 农药废物	农药制造	263-001-04	氯丹生产过程中六氯环戊二烯过滤产生的残余物及氯化反应器的真空汽提产生的废物
		263-002-04	乙拌磷生产过程中甲苯回收工艺产生的蒸馏残渣
		263-003-04	甲拌磷生产过程中二乙基二硫代磷酸过滤产生的残余物
		263-004-04	2, 4, 5-三氯苯氧乙酸生产过程中四氯苯蒸馏产生的重馏分及蒸馏残余物
		263-005-04	2, 4-二氯苯氧乙酸生产过程中苯酚氯化工段产生的含 2, 6-二氯苯酚精馏残渣
		263-006-04	乙烯基双二硫代氨基甲酸及其盐类生产过程中产生的过滤、蒸发和离心分离残余物及废水处理污泥; 产品研磨和包装工序集(除)尘装置收集的粉尘和地面清扫废物
		263-007-04	溴甲烷生产过程中产生的废吸附剂、反应器产生的蒸馏残液和废水分离器产生的废物
		263-008-04	其他农药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物(不包括赤霉素发酵滤渣)
		263-009-04	农药生产过程中产生的废母液、反应罐及容器清洗废液
		263-010-04	农药生产过程中产生的废滤料和吸附剂
		263-011-04	农药生产过程中的废水处理污泥
		263-012-04	农药生产、配制过程中产生的过期原料及废弃药品
		非特定行业	900-003-04
HW05 木材防腐剂废物	木材加工	201-001-05	使用五氯酚进行木材防腐过程中产生的废水处理污泥, 以及木材防腐处理过程中产生的沾染该防腐剂的废弃木材残片
		201-002-05	使用杂芬油进行木材防腐过程中产生的废水处理污泥, 以及木材防腐处理过程中产生的沾染防腐剂的废弃木材残片
		201-003-05	使用含砷、 铬等无机防腐剂进行木材防腐过程中产生的废水处理污泥, 以及木材防腐处理过程中产生的沾染防腐剂的废弃木材残片
	专用化学产品	266-001-05	木材防腐化学品生产过程中产生的反应残余物、废过滤介质及吸附剂
		266-002-05	木材防腐化学品生产过程中产生的废水处理污泥

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

废物类别	行业来源	废物代码	危险废物
	制造	266-003-05	木材防腐化学品生产、配制过程中产生的过期原料和废气产品
	非特定行业	900-004-05	销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的木材防腐化学品
HW06 有机溶剂废物 与 含有 有机溶剂 废物	非特定行业	900-401-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的四氯化碳、二氯甲烷、1，1-二氯乙烷、1，2-二氯乙烷、1，1，1-三氯乙烷、1，1，2-三氯乙烷、三氯乙烯、四氯乙烯，以及在使用前混合的含一种或多种上述卤化溶剂的混合/调和溶剂
		900-402-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应 介质使用后废弃的有机溶剂，包括苯、苯乙烯、丁醇、丙酮、正己烷、甲苯、邻二甲苯、间二甲苯、对二甲苯、1,2,4-三甲苯、乙苯、乙醇、异丙醇、乙醚、丙醚、乙酸甲酯、乙酸乙酯、乙酸丁酯、丙酸丁酯、苯酚，以及在使用前混合的含有一种或多种上述溶剂的混合/调和溶剂
		900-404-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的其他列入《危险化学品目录》的有机溶剂，以及在使用前混合的含有一种或多种上述溶剂的混合/调和溶剂
		900-405-06	900-401-06、900-402-06、900-404-06 中所列废有机溶剂再生处理过程中产生的废活性炭及其他过滤吸附介质
		900-407-06	900-401-06、900-402-06、900-404-06 中所列废有机溶剂分馏再生过程中产生的高沸物和釜底残渣
		900-409-06	900-401-06、900-402-06、900-404-06 中所列废有机溶剂再生处理过程中产生的废水处理浮渣和污泥（不包括废水生化处理污泥）
		HW08 废矿物油	石油开采
071-002-08	以矿物油为连续相配制钻井泥浆用于石油开采所产生的钻井岩屑和废弃钻井泥浆		
天然气开采	072-001-08		以矿物油为连续相制置钻井泥浆用于天然气开采所产生的钻井岩屑和废弃钻井泥浆
精炼石油产品制造	251-001-08		清洗矿物油储存、输送设施过程中产生的油/水和烃/水混合物
	251-002-08		石油初炼过程中储存设施、油-水- 固态物质分离器、积水槽、沟渠及其他输送管道、污水池、雨水收集管道产生的含油污泥
	251-003-08		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）
	251-004-08		石油炼制过程中溶气浮选工艺产生的浮渣
	251-005-08		石油炼制过程中的溢出废油或乳剂
	251-006-08		石油炼制换热器管束清洗过程中产生的含油污泥
	251-010-08		石油炼制过程中澄清油浆槽底沉积物
	251-011-08		石油炼制过程中进油管路过滤或分离装置产生的残渣
	251-012-08		石油炼制过程中产生废过滤介质

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

废物类别	行业来源	废物代码	危险废物
	电子元件及专用材料制造	398-001-08	锂电池隔膜生产过程中产生的废白油
	橡胶制造业	191-001-08	橡胶生产过程中产生的废溶剂油
	非特定行业	900-199-08	内燃机、汽车、轮船等集中拆解过程中产生的 废矿物油及油泥
		900-200-08	珩磨、研磨、打磨过程产生的废矿物油及其含油污 泥
		900-201-08	清洗金属零部件过程中产生的废弃煤油、柴油、汽 油及其他由石油和煤炼制产生的溶剂油
		900-203-08	使用淬火油进行表面硬化产生的废矿物油
		900-204-08	使用轧制油、冷却剂及酸进行金属轧制产生的 废矿物油
		900-205-08	镀锡及焊锡回收工艺产生的废矿物油
		900-209-08	金属、塑料的定型和物理机械表面处理过程中 产生的废石蜡和润滑油
		900-210-08	含油废水处理中隔油、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)
		900-213-08	废矿物油再生净化过程中产生的沉淀残渣、过滤残渣、废过 滤吸附介质
		900-214-08	车辆、轮船及其它机械维修过程中产生的废发 动机油、制动器油、 自动变速器油、齿轮油等 废润滑油
		900-215-08	废矿物油裂解再生过程中产生的裂解残渣
		900-216-08	使用防锈油进行铸件表面防锈处理过程中产生的废防锈油
		900-217-08	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
		900-218-08	液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废液压油
		900-219-08	冷冻压缩设备维护、更换和拆解过程中产生的废冷冻机油
		900-220-08	变压器维护、更换和拆解过程中产生的废变压器油
		900-221-08	废燃料油及燃料油储存过程中产生的油泥
	900-249-08	其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油	
HW09 油/ 水、 烃/ 水混 合物 或乳 化液	非特定行业	900-005-09	水压机维护、更换和拆解过程中产生的油/水、 烃/水混合物 或乳化液
		900-006-09	使用切削油和切削液进行机械加工过程中产生的油/水、 烃/ 水混合物或乳化液
		900-007-09	其他工艺过程中产生的废弃的油/水、 烃/水混合物或乳化液

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

废物类别	行业来源	废物代码	危险废物	
HW11 精(蒸) 馏残渣	精炼石油产品的制造	251-013-11	石油精炼过程中产生的酸焦油和其他焦油	
	煤炭加工	252-001-11	炼焦过程中蒸氨塔残渣和洗油再生残渣	
		252-002-11	煤气净化过程氨水分离设施底部的焦油和焦油渣	
		252-003-11	炼焦副产品回收过程中萘精制产生的残渣	
		252-004-11	炼焦过程中焦油储存设施中的焦油渣	
		252-005-11	煤焦油加工过程中焦油储存设施中的焦油渣	
		252-007-11	炼焦及煤焦油加工过程中产生的废水池残渣	
		252-009-11	轻油回收过程中的废水池残渣	
		252-010-11	炼焦、煤焦油加工和苯精制过程中产生的酸焦油及其他精制过程产生的蒸馏残渣	
		252-011-11	焦炭生产过程中硫铵工段煤气除酸净化产生的酸焦油	
		252-012-11	焦化粗苯酸洗法精制过程产生的酸焦油及其他精制过程产生的蒸馏残渣	
		252-013-11	焦炭生产过程中产生的脱硫废液	
		252-016-11	煤沥青改质过程中产生的闪蒸油	
		252-017-11	固定床气化技术生产化工合成原料气、燃料油合成原料气过程中粗煤气冷凝产生的焦油和焦油渣	
		燃气生产和供应业	450-001-11	煤气生产行业煤气净化过程中产生的煤焦油渣
			450-002-11	煤气生产过程中产生的废水处理污泥(不包括废水生化处理污泥)
	450-003-11		煤气生产过程中煤气冷凝产生的煤焦油	
	基础化学原料制造	261-007-11	乙烯法制乙醛生产过程中产生的蒸馏底渣	
		261-008-11	乙烯法制乙醛生产过程中产生的蒸馏次要馏分	
		261-009-11	苄基氯生产过程中苄基氯蒸馏产生的蒸馏釜底物	
		261-010-11	四氯化碳生产过程中产生的蒸馏残渣和重馏分	
		261-011-11	表氯醇生产过程中精制塔产生的蒸馏残渣	
		261-012-11	异丙苯法生产过程中精馏塔产生的重馏分	
		261-013-11	萘法生产邻苯二甲酸酐过程中蒸馏塔底残渣和轻馏分	
		261-014-11	邻二甲苯法生产邻苯二甲酸酐过程中蒸馏塔底残渣和轻馏分	
		261-015-11	苯硝化法生产硝基苯过程中产生的蒸馏残渣	
		261-016-11	甲苯二异氰酸酯生产过程中产生的蒸馏残渣和离心分离残渣	
		261-017-11	1,1,1-三氯乙烷生产过程中产生的蒸馏底渣	
		261-018-11	三氯乙烯和全氯乙烯联合生产过程中产生的蒸馏塔残渣	
		261-019-11	苯胺生产过程中产生的蒸馏残渣	
		261-020-11	苯胺生产过程中苯胺萃取工序产生的蒸馏残渣	

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

废物类别	行业来源	废物代码	危险废物
		261-021-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中干燥塔产生的反应余物
		261-022-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中产品精制产生的轻馏分
		261-023-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中产品精制产生的废液
		261-024-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中产品精制产生的重馏分
		261-025-11	甲苯二胺光气化法生产甲苯二异氰酸酯过程中溶剂回收塔产生的有机冷凝物
		261-026-11	氯苯、二氯苯生产过程中的蒸馏及分馏残渣
		261-027-11	使用羧酸肼生产 1, 1-二甲基肼过程中产品分离产生的残渣
		261-028-11	乙烯溴化法生产二溴化乙烯过程中产品精制产生的蒸馏残渣
		261-029-11	α -氯甲苯、苯甲酰氯和含此类官能团的化学品生产过程中产生的蒸馏残渣
		261-030-11	四氯化碳生产过程中的重馏分
		261-031-11	二氯化乙烯生产过程中二氯化乙烯蒸馏产生的重馏分
		261-032-11	氯乙烯单体生产过程中氯乙烯蒸馏产生的重馏分
		261-033-11	1, 1, 1-三氯乙烷生产过程中产品蒸汽汽提塔产生的废物
		261-034-11	1, 1, 1-三氯乙烷生产过程中重馏分塔产生的重馏分
		261-035-11	三氯乙烯和四氯乙烯联合生产过程中产生的重馏分
		261-100-11	苯和丙烯生产苯酚和丙酮过程中产生的重馏分
		261-101-11	苯泵式消化生产硝基苯过程中产生的重馏分
		261-102-11	铁粉还原硝基苯硝基苯生产苯胺过程中产生的重馏分
		261-103-11	以苯胺、乙酸酐或乙酰苯胺为原料生产对硝基胺过程中产生的重馏分
		261-104-11	对硝基氯苯胺氨解生产对硝基苯胺过程中产生的重馏分
		261-105-11	氨化法、还原法生产邻苯二胺过程中产生的重馏分
		261-106-11	苯和乙烯直接催化、乙苯和丙烯共氧化、乙苯催化脱氢生产苯乙烯过程中产生的重馏分
		261-107-11	二硝基甲苯还原催化生产甲苯二胺过程中产生的重馏分
		261-108-11	对苯二酚氧化生产二甲氧基苯胺过程中产生的重馏分
		261-109-11	萘磺化生产萘酚过程中产生的重馏分
		261-110-11	苯酚、三甲苯水解生产 4, 4-二羟基二苯砜过程中产生的重馏分
		261-111-11	甲苯硝基化合物羰基化法、甲苯碳酸二甲酯法 生产甲苯二异氰酸酯过程中产生的重馏分
		261-113-11	乙烯直接氧化生产二氯乙烷过程中产生的重馏分
		261-114-11	甲烷氯化生产甲烷氯化物过程中产生的重馏分
		261-115-11	甲醇氯化生产甲烷氯化物过程中产生的釜底残渣
		261-116-11	乙烯氯醇法、氧化法生产环氧乙烷过程中产生的重馏分

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

废物类别	行业来源	废物代码	危险废物
		261-117-11	乙炔气相合成、氧氯化生产氯乙烯过程中产生的重馏分
		261-118-11	乙烯直接氧化生产三氯乙烯、四氯乙烯过程中产生的重馏分
		261-119-11	乙烯氧氯化法生产三氯乙烯、四氯乙烯过程中产生的重馏分
		261-120-11	甲苯光气法生产苯甲酰氯产品精制过程中产生的重馏分
		261-121-11	甲苯苯甲酸法生产苯甲酰氯产品精制过程中产生的重馏分
		261-122-11	甲苯连续光氧化法、无光热氧化法生产氯化苯过程中产生的重馏分
		261-123-11	偏二氯乙烯氢氯化法生产 1,1,1-三氯乙烷过程中产生的重馏分
		261-124-11	醋酸丙烯酸酯法生产环氧氯丙烷过程中产生的重馏分
		261-125-11	异戊烷(异戊烯)脱氢法生产异戊二烯过程中产生的重馏分
		261-126-11	化学合成法生产异戊二烯过程中产生的重馏分
		261-127-11	碳五馏分分离生产异戊二烯过程中产生的重馏分
		261-128-11	合成气加压催化剂生产甲醇过程中产生的重馏分
		261-129-11	水合法、发酵法生产乙醇过程中产生的重馏分
		261-130-11	环氧乙烷直接水合生产乙二醇过程中产生的重馏分
		261-131-11	乙醛缩合加氢生产丁二醇过程中产生的重馏分
		261-132-11	乙醛氧化生产醋酸蒸馏过程中产生的重馏分
		261-133-11	丁烷液相氧化生产醋酸乙烯酯过程中产生的重馏分
		261-134-11	电石乙炔法生产原甲酸三甲酯过程中产生的重馏分
		261-135-11	氢氰酸法生产原甲酸三甲酯过程中产生的重馏分
		261-136-11	β -苯胺乙醇法生产靛蓝过程中产生的重馏分
	石墨及其他非金属矿物制品制造	309-001-11	电解铝及其他有色金属电解精炼过程中预焙阳极、碳块及其它碳素制品制造过程烟气处理产生的含焦油废物
	环境治理业	772-001-11	废矿物油再生过程中产生的酸焦油
	非特定行业	900-013-11	其他化工生产过程(不包括以生物质为主要原料的加工过程)中精馏、蒸馏和热解工艺产生的高沸点釜底残余物
HW12 染料、 涂料 废物	涂料、 油墨、 颜料 及相	264-002-12	铬黄和铬橙颜料生产过程中产生的废水处理污泥
		264-003-12	钼酸橙颜料生产过程中产生的废水处理污泥
		264-004-12	锌黄颜料生产过程中产生的废水处理污泥
		264-005-12	铬绿颜料生产过程中产生的废水处理泥

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

废物类别	行业来源	废物代码	危险废物
	关产品制造	264-006-12	氧化铬绿颜料生产过程中产生的废水处理污泥
		264-007-12	氧化铬绿颜料生产过程中产生的残渣
		264-008-12	铁蓝颜料生产过程中产生的废水处理污泥
		264-009-12	使用含铬、铅的稳定剂配制油墨过程中，设备清洗产生的洗涤废液和废水处理污泥
		264-010-12	油墨生产、配制过程中产生的废蚀刻液
		264-011-12	染料、颜料生产过程中产生的废母液、残渣、废吸附剂和中间体废物
		264-012-12	其他油墨、染料、颜料、油漆 (不包括水性漆) 生产过程中产生的废水处理污泥
		264-013-12	油漆、油墨生产、配制和使用过程中产生的含颜料、油墨的有机溶剂
	非特定行业	900-250-12	使用有机溶剂、光漆进行光漆涂布、喷漆工艺过程中产生的废物
		900-251-12	使用油漆 (不包括水性漆)、有机溶剂进行阻挡层涂敷过程中产生的废物
		900-252-12	使用油漆 (不包括水性漆)、有机溶剂进行喷漆、上漆过程中产生的废物
		900-253-12	使用油墨和有机溶剂进行丝网印刷过程中产生的废物
		900-254-12	使用遮盖油、有机溶剂进行遮盖油的涂敷过程中产生的废物
		900-255-12	使用各种颜料进行着色过程中产生的废颜料
		900-256-12	使用酸、碱或有机溶剂清洗容器设备过程中剥离下的废油漆、废染料、废涂料
900-299-12	生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的油墨、染料、颜料、油漆 (不包括水性漆)		
HW13 有机树脂类废物	合成材料制造	265-101-13	树脂、乳胶、增塑胶、胶水/胶合剂合成过程中产生的不合格产品 (不包括热塑性树脂生产过程中聚合物经脱除单体、低聚物、溶剂及其他助剂后产生的废料，以及热固性树脂固化后的固化体)
		265-102-13	树脂、合成乳胶、增塑胶、胶水/胶合剂生产过程中合成、酯化、缩合等工序产生的废母液
		265-103-13	树脂 (不包括水性聚氨酯乳液、水性丙烯酸乳液、水性聚氨酯丙烯酸复合乳液)、合成乳胶、增塑胶、胶水/胶合剂生产过程中精馏、分离、精制等工序产生的釜底残液、废过滤介质和残渣
		265-104-13	树脂 (不包括水性聚氨酯乳液、水性丙烯酸乳液、水性聚氨酯丙烯酸复合乳液)、合成乳胶、增塑胶、胶水/胶合剂生产过程中产生的废水处理 (不包括废水生化处理污泥)
	非特定行业	900-014-13	废弃粘合剂和密封剂 (不包括水基型和热熔型粘合剂和密封剂)
		900-015-13	湿法冶金、表面处理和制药行业重金属、抗生素提取、分离过程中产生的废弃离子交换树脂，以及工业废水处理过程中产生的废弃离子交换树脂

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

废物类别	行业来源	废物代码	危险废物	
		900-016-13	使用酸、碱或有机溶剂清洗容器设备剥离下的树脂状、粘稠杂物	
		900-451-13	废覆铜板、印刷线路板、电路板破碎分选回收金属后产生的废树脂粉	
HW15 爆炸性废物	炸药、火工及焰火产品制造	267-002-15	含爆炸品废水处理过程中产生的废活性炭	
		267-004-15	三硝基甲苯生产过程中产生的粉红水、红水，以及废水处理污泥	
HW16 感光材料废物	专用化学产品制造	266-009-16	显(定)影剂、正负胶片、像纸、感光材料生产过程中产生的不合格产品和过期产品	
		266-010-16	显(定)影剂、正负胶片、像纸、感光材料生产过程中产生的残渣及废水处理污泥	
	印刷	231-001-16	使用显影剂进行胶卷显影，定影剂进行胶卷定影，以及使用铁氰化钾、硫代硫酸盐进行影像减薄(漂白)产生的废显(定)影剂、胶片及废像纸	
		231-002-16	使用显影剂进行印刷显影、抗蚀图形显影，以及凸版印刷产生的废显(定)影剂、胶片及废像纸	
	电子元件及电子专用材料制造	398-001-16	使用显影剂、氢氧化物、偏亚硫酸氢盐、醋酸进行胶卷显影产生的废显(定)影剂、胶片及废像纸	
	影视节目制作	873-001-16	电影厂产生的废显(定)影剂、胶片及废像纸	
	摄影扩印服务	806-001-16	摄影扩印服务行业产生的废显(定)影剂、胶片及废像纸	
	非特定行业	900-019-16	其他行业产生的废显(定)影液、胶片和废像纸	
	HW17 表面处理废物	金属表面处理及热处理加工	336-056-17	使用硝酸银、碱、甲醛进行敷金属法镀银产生的槽液、槽渣和废水处理污泥
			336-067-17	使用含重铬酸盐的胶体、有机溶剂、粘合剂进行旋流式抗蚀涂布产生的废渣及废水处理污泥
HW31 含铅废物	非特定行业	900-025-31	使用硬脂酸铅进行抗黏涂层产生的废物	
HW33 无机氰化	非特定行业	900-027-33	使用氰化物进行表面硬化、碱性除油、电解除油产生的废物	
		900-028-33	使用氰化物剥落金属镀层产生的废物	

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

废物类别	行业来源	废物代码	危险废物
物废物		900-029-33	使用氰化物和双氧水进行化学抛光产生的废物
HW34 废酸	精炼石油产品的制造	251-014-34	石油炼制过程产生的废酸及酸泥
HW37 有机磷化合物废物	基础化学原料制造	261-061-37	除农药以外其他有机磷化合物生产、配制过程中产生的反应残余物
		261-062-37	除农药以外其他有机磷化合物生产、配制过程中产生的废过滤吸附介质
		261-063-37	除农药以外其他有机磷化合物生产过程中产生的废水处理污泥
	非特定行业	900-033-37	生产、销售及使用过程中产生的废弃磷酸酯抗燃油
HW38 有机氰化物废物	基础化学原料制造	261-064-38	丙烯腈生产过程中废水汽提器塔底的残余物
		261-065-38	丙烯腈生产过程中乙腈蒸馏塔底的残余物
		261-066-38	丙烯腈生产过程中乙腈精制塔底的残渣
		261-067-38	有机氰化物生产过程中产生的废母液及反应残余物
		261-068-38	有机氰化物生产过程中催化、精馏和过滤过程中产生的废催化剂、釜底残渣和过滤介质
		261-069-38	有机氰化物生产过程中的废水处理污泥
		261-140-38	废腈纶高温高压水解生产聚丙烯-铵盐过程中产生的过滤残渣
HW39 含酚废物	基础化学原料制造	261-070-39	酚及酚化合物生产过程中产生的废母液和反应残余物
		261-071-39	酚及酚化合物生产过程中产生的废过滤吸附介质、废催化剂、精馏残余物
HW40 含醚废物	基础化学原料制造	261-072-40	醚及醚类化合物生产过程中产生的醚类残液、反应残余物、废水处理污泥 (不包括废水生化污泥)
HW45 含有有机卤化物废物	基础化学原料制造	261-078-45	乙烯溴化法生产二溴化乙烯过程中反应器排气洗涤器产生的洗涤废液
		261-079-45	乙烯溴化法生产二溴化乙烯过程中产品精制过程产生的废吸附剂
		261-080-45	芳烃及其衍生物氯代反应过程中氯气和盐酸回收工艺产生的废液和废吸附剂
		261-081-45	芳烃及其衍生物氯代反应过程中产生的废水处理污泥
		261-082-45	氯乙烷生产过程中的塔底残余物
		261-085-45	其他有机卤化物的生产过程中产生的不合格、淘汰、废弃的产品 (不包括上述 HW06, HW39 类别的废物)
HW49 其他	非特定行	900-039-49	烟气、VOCs 处理过程 (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

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

废物类别	行业来源	废物代码	危险废物
废物	业		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)
		900-041-49	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
		900-042-49	环境事件及其处理过程中产生的沾染危险化学品、 危险废物的 废物
		900-044-49	废弃的铅蓄电池、 荧光粉和阴极射线管
		900-045-49	废电路板 (包括已拆除或未拆除元器件的废弃电路板) , 及 废电路板拆解过程产生的废弃 CPU 、 显卡、 声卡、 内存、 含电解液的电容器、 含金属等贵金属的连接件
		900-046-49	离子交换装置 (不包括饮用水、 工业纯水和锅 炉软化水制备 装置) 再生过程产生的废水处理污泥
		900-047-49	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 (不包括含感染性 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
		900-053-49	已禁止使用的《关于持久性有机污染物的斯德 哥尔摩公约》 受控化学物质; 已禁止使用的《关 于汞的水俣公约》中氯碱 设施退役过程中产生 的汞; 所有者申报废弃的, 以及有关 部门依法 收缴或接收且需要毁约的《关于持久性有机污 染物的斯德哥尔摩公约》 《关于汞的水俣公约》 受控化学物质
900-999-49	被所有者申报废弃的, 或未申报废弃但被非法 排放, 倾倒、 利用、 处置的, 以及有关部门依 法收缴或接手且需要销毁的 列入《危险化学品 目录》的危险化学品 (不含该目录中仅具 有“加压气体”物理危险特性的危险化学品)		
HW50	精炼 石油 产品 制造	251-016-50	石油产品加氢精制过程中产生的废催化剂
		251-017-50	石油产品催化剂裂化过程中产生的废催化剂
		251-018-50	石油产品加氢裂化过程中产生的废催化剂
		251-019-50	石油产品催化重整过程中产生的废催化剂
	基础 化学 原料 制造	261-151-50	树脂、 乳胶、 增塑剂、 胶水/胶合剂生产过程中合成、 酯化、 缩合等工序产生的废催化剂
		261-152-50	有机溶剂生产过程中产生的废催化剂
		261-153-50	丙烯腈合成过程中产生的废催化剂
		261-154-50	聚乙烯合成过程中产生的废催化剂
		261-155-50	聚丙烯合成过程中产生的废催化剂
		261-156-50	烷烃脱氢过程中产生的废催化剂
		261-157-50	乙苯脱氢生产苯乙烯过程中产生的废催化剂

废物类别	行业来源	废物代码	危险废物
		261-158-50	采用烷基化反应 (歧化) 生产苯、二甲苯过程中产生的废催化剂
		261-159-50	二甲苯临氢异构化反应过程中产生的废催化剂
		261-160-50	乙烯氧化生产环氧乙烷过程中产生的废催化剂
		261-161-50	硝基苯催化剂加氢法制备苯胺过程中产生的废催化剂
		261-162-50	乙烯和丙烯为原料, 采用茂金属催化体系生产乙丙橡胶过程中产生的废催化剂
		261-163-50	乙炔法生产醋酸乙烯酯过程中产生的废催化剂
		261-164-30	甲醇和氨气催化合成、蒸馏制备过程中产生的废催化剂
		261-165-50	催化重整生产高辛烷值汽油和轻芳烃过程中产生的废催化剂
		261-166-50	采用碳酸二甲酯法生产甲苯二异氰酸酯过程中产生的废催化剂
		261-167-50	合成气合成、甲烷氢化碳和液化石油气氧化生产甲醇过程中产生的废催化剂
		261-168-50	甲苯氯化水解生产邻甲酚过程中产生的废催化剂
		261-169-50	异丙苯催化脱氢生产 α -甲基苯乙烯生产过程中产生的废催化剂
		261-170-50	异丁烯和甲醇催化生产甲基叔丁基醚过程中产生废催化剂
		261-171-50	以甲醇为原料采用铁钼法生产甲醛过程中产生的废铁钼催化剂
		261-172-50	邻二甲苯氧化法生产邻苯二甲酸酐过程中产生的废催化剂
		261-173-50	二氧化硫氧化生产硫酸过程中产生的废催化剂
		261-174-50	四氯乙烷催化脱氯化氢生产三氯乙烯过程中产生的废催化剂
		261-175-50	苯氧化法生产顺丁烯二酸酐过程中产生的废催化剂
		261-176-50	甲苯空气氧化生产苯甲酸过程中产生的废催化剂
		261-177-50	羟丙腈氨化、加氢 3-氨基-1-丙醇过程中产生的废催化剂
		261-178-50	B-羟基丙腈催化加氢生产 3-氨基-1-丙醇过程中产生的废催化剂
		261-179-50	甲乙酮与氨催化剂加氢生产 2-氨基丁烷过程中产生的废催化剂
		261-180-50	苯酚和甲醇合成 2, 6-二甲苯酚过程中产生的催化剂
		261-181-50	糠醛脱羰制备呋喃过程中产生的催化剂
		261-182-50	过氧化法生产环氧丙烷过程中产生的催化剂
		261-183-50	除农药以外其他有机磷化合物生产过程中的废催化剂
	农药制造	263-013-50	农药生产过程中产生的废催化剂
	化学药品原料药制造	271-006-50	化学合成原料药生产过程中产生的废催化剂

废物类别	行业来源	废物代码	危险废物
	兽用药品制造	275-009-50	兽药生产过程中产生的废催化剂
	生物药品制造	276-006-50	生物药品生产过程中产生的废催化剂
	环境治理业	772-007-50	烟气脱硝过程中产生的非钒钛系催化剂
	非特定行业	900-048-50	废液体催化剂
		900-049-50	机动车和非道路移动机械尾气净化废催化剂

3.4 生产工艺

项目工艺流程与产污排污环节示意图如图 3.4-1 所示。

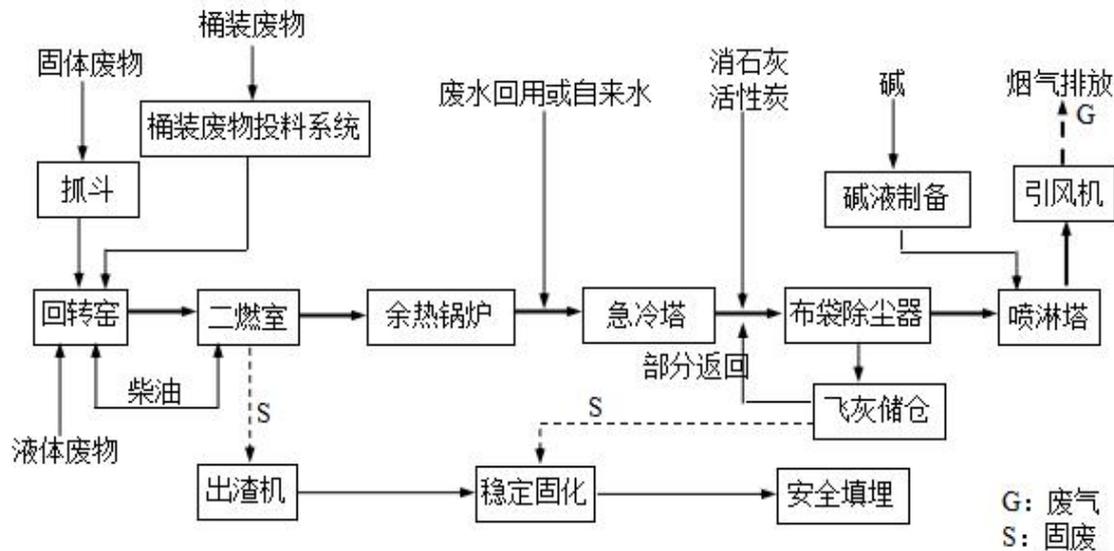


图 3.4-1 项目工艺流程与产污排污环节示意图

工艺流程说明：

(1) 预处理系统

危险废物在进入焚烧窑之前，根据物料的物理特性进行适当的预处理。其中，固态废物经过破碎后通过抓斗混料进入回转窑；液态废物通过槽车运至厂内废液池内，通过泵输送到暂存罐内，经均质后通过泵输送到焚烧炉前的喷嘴喷入炉内焚烧，按其热值的高低，高热值废液直接送至二燃室，中低热值废液经均质后送入回转窑；膏状废物采用锯木屑等与之混合均匀后，再用抓斗进料；医疗废物采

用专用密闭废物箱收集盛装、专用密闭运输车辆运输，由密闭自动提升投料系统送入回转窑内。

(2) 焚烧系统

助燃系统和转窑本身的温度将其点燃并使其燃烧。回转窑内的烟气从窑尾进入二燃室，并在二燃室进行充分供氧燃烧，使得烟气温度达到并维持在 1100℃-1150℃，烟气在二燃室停留时间 2 秒以上，能使烟气中的微量有机物及二噁英得以充份分解，分解效率超过 99.99%，确保进入焚烧系统的危险废物充份燃烧分解。燃烧终产物主要是炉渣、CO、PL0、NO、烟尘等。

(3) 余热利用系统

经过二燃室充分燃烧的高温烟气由烟道进入余热锅炉进行热量回收，同时进行脱硝作业。余热锅炉将烟气中的部分热能回收，产生的蒸汽（1MPa）供内部使用。锅炉进口喷入尿素溶液（5%）对烟气（中的 NO_x 进行还原脱除。烟气经过余热锅炉后，温度由原来的 1100℃-1150℃降至 500℃-600℃进入急冷塔。为减少“二噁英”再合成的机会，减少在 200-500℃的滞留时间，烟气在急冷塔内的停留时间小于 1 秒钟。大于 500℃的高温烟气从上方进入急冷塔，急冷塔顶部设有双流体喷枪 1 支，使得烟气温度在瞬间被降至 200℃以下。由于烟气在 500-200℃之间停留时间小于 1s，能有效防止二噁英的再合成。最终烟气中部分飞灰从急冷塔底部排出（正常运行情况底部为飞灰）。

(4) 烟气处理系统

从急冷塔出来的烟气温度由原来的 500-600℃降至 165-185℃，经“急冷”后的烟气进入急冷塔和除尘器间的烟道，在烟道中喷入活性炭和消石灰（活性炭的作用是吸附二噁英、重金属及其氧化物，消石灰的作用是进行部分脱酸和增加布袋的抗烧袋性能）。混合消石灰和活性炭的烟气进入布袋式除尘器，在滤布（PTIE 涂覆滤袋）的进气而由活性炭、消石灰、烟尘共同构成滤饼，当烟气通过滤饼时，滤饼不断吸附颗粒物和进行酸碱中和反应。吸附产生的滤饼不能太厚，否则会影响系统负压，所以布袋除尘器需要根据压差大小，使用 0.3-0.4MPa 压缩空气对布袋进行反吹。通过滤布的烟气中烟尘、活性炭、消石灰等固体颗粒物已基本被脱尽，经过布袋后的烟气主要由 CO₂、H₂O 和未能完全中和的酸性气体构成。从布袋除尘器出口出来的烟气进入湿法脱酸系统，湿法脱酸系统设置两级脱

酸塔、4 台脱酸循环泵及排污泵，经过脱酸后的烟气，SD 和 HCl 等酸性气体达到排放浓度要求。为了保证出来的烟气温度的达到 130 度以上，烟气需经过烟气加热器与蒸汽进行换热。出渣机出来的熔渣、锅炉底部、急冷塔底部、布袋产生的飞灰，进入危险废物填埋场填埋。

3.5 项目变动情况

对照环评文件及批复要求，本项目变动情况见表 3.5-1。

表 3.5-1 项目变动情况一览表

序号	环评文件及批复要求	实际建设情况	变动范围及原因	是否属于重大变动
1	急冷+干法吸收+活性炭吸附+布袋收尘+湿法除酸+40 米排气筒	脱硝+急冷+干法吸收+活性炭吸附+布袋收尘+湿法除酸+40 米排气筒	设备升级改造	否

本次验收为焚烧炉验收，其工艺流程、产能无变动，废气污染物治理能力增强，其他情况均与环评文件中一致，对照《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》（环办环评函[2020]688 号）附件“污染影响类建设项目重大变动清单（试行）”（2020 年 12 月 13 日），本项目实际建设情况中存在的变动，不属于重大变动，项目改造已通过铜陵生态环境局备案。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

本次验收废水包括余热锅炉排水、废气处理废水。

①项目余热锅炉需定期排水，约4-5h 小时排放一次，则一天排水量为4t，经管道排入厂区污水处理站处理后回用，不外排。②喷淋碱液每年更换两次，一次更换的量约为 50t，因此废水产生量约为 100t/a，更换的废水暂存在收集池中，每天少量进入厂区污水处理站处理后回用，不外排。

4.1.2 废气

有组织废气：该项目有组织废气包括焚烧炉燃废气。焚烧炉烟气采用脱硝+急冷+干法吸收+活性炭吸附+布袋收尘+湿法除酸的净化工艺，处理后烟气经40m 烟囱。

无组织废气：该项目在生产过程中会有少量的粉尘、恶臭气体，为无组织排放。

废气污染防治措施汇总见表 4.1-2。

表 4.1-2 废气污染防治措施一览表

废气类别	来源	主要污染物种类	排放方式	治理措施	排气筒编码	排气筒高度(m)	排放去向
有组织废气	焚烧炉	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、HCl、HF、CO、二噁英类、汞、铊、砷、铬、镍、锡、锑、铜、锰、钴、铅、镉	有组织排放	脱硝+急冷+干法吸收+活性炭吸附+布袋收尘+湿法除酸	DA001	40	高空排放
无组织废气	生产区废气	颗粒物、恶臭气体	无组织排放	/	/	/	厂区外环境

4.1.3 噪声

本项目主要噪声来源为生产过程中机械传动设备。噪声污染防治措施汇总见表 4.1-3。

表 4.1-3 噪声防治措施一览表

类别	来源	设备名称	源强 (dB (A))	数量 (台)	运行方式	治理措施
噪声	生产设备	燃烧器	85	1	频发	采用低噪声设备, 隔声、减振
		回转窑燃烧器风机	85	1	频发	采用低噪声设备, 隔声、减振
		一次风机	85	1	频发	采用低噪声设备, 隔声、减振
		窑尾罩冷却风机	85	1	频发	采用低噪声设备, 隔声、减振
		二燃室燃烧器	85	1	频发	采用低噪声设备, 隔声、减振
		二次风机	85	1	频发	采用低噪声设备, 隔声、减振
		给水泵	80	4	频发	采用低噪声设备, 隔声、减振
		汽轮机发电机组	90	1	频发	采用低噪声设备, 隔声、减振
		急冷水泵	80	2	频发	采用低噪声设备, 隔声、减振
		冷却塔	85	3	频发	采用低噪声设备, 隔声、减振
		引风机	90	1	频发	采用低噪声设备, 隔声、减振
		循环泵	80	2	频发	采用低噪声设备, 隔声、减振
		排污泵	80	1	频发	采用低噪声设备, 减振、隔声
		空压机	90	1	频发	采用低噪声设备, 减振、隔声、消声
		锅炉排汽	110	1	偶发	采用低噪声设备, 安装双层两级消声

4.1.4 固（液）体废物

本项目产生的固废包括焚烧炉渣，焚烧飞灰，废除尘布袋。

(1) 焚烧炉渣

焚烧炉渣主要成分为烧残的无机物，本项目炉渣产生量约为 950t/a。对照《国家危险废物名录》(2021 年版)，此类危废编号为 HW18，废物代码是 772-003-18，收集后送入固化车间固化后送入填埋场填埋。

(2) 焚烧飞灰

飞灰来自余热锅炉、急冷却塔和布袋除尘器收集的灰尘，飞灰成分为烟气夹带的飞灰及喷入的石灰粉及活性炭粉，本项目焚烧系统飞灰产生量约 580t/a。

对照《国家危险废物名录》（2021 年版），此类危废编号为 HW18，废物代码是 772-003-18，收集后送入固化车间固化后送入填埋场填埋。

(3) 废除尘布袋

焚烧系统用于烟气处理的布袋除尘器平均更换周期约为 1.5 年，年均更换量约为 0.6t。对照《国家危险废物名录》（2021 年版），此类危废编号为 HW49，废物代码是 900-041-49，收集后送入固化车间固化后送入填埋场填埋。

送填埋场安全填埋处置的危险废物焚烧炉渣（HW18）、焚烧飞灰（HW18）、废除尘布袋（HW49），均在本项目填埋场填埋的危险废物类别之内。

废气污染防治措施汇总见表 4.1-4。

表 4.1-4 固体废物防治措施一览表

序号	名称	属性	形态	来源	产生量 (t/a)	处理处置方式	废物代码
1	焚烧炉渣	危险废物	固	焚烧处理	950	固化后送入本柔性填埋场安全填埋处置	772-003-18
2	焚烧飞灰	危险废物	固	焚烧烟气处理	580		772-003-18
3	废除尘布袋	危险废物	固	布袋除尘器	0.12		900-041-49

4.1.5 辐射

无。

项目环保设施图片见图 4-1 所示。



焚烧炉烟囱



焚烧炉监测平台

图4-1 环保设施图片

4.2其他环境保护设施

4.2.1环境风险防范设施

排污许可证正在申报中。

4.2.2规范化排污口、监测设施及在线监测装置

项目设置废气排气筒，在废气净化设施进出口设置监测采样孔及采样监测平台，并在排气筒附近悬挂环保标志牌。

在线监测装置安装在颗粒车间北侧，一间长3.78米，宽3.75米，共14.175平方米房间。在线比对型号：YDZX-02型。生产厂家：安徽蓝盾光电子股份有限公司。

比对网址：

<http://39.145.0.253:8081/wz/zxjcxgk/view/65F6886D5C4246E39DA3BBD19D7AF016>

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

4.3.1 环保设施投资情况

表4-1 环保设施投资一览表

项目	环保设施名称	实际环保投资 (万元)
废气	焚烧辅助燃烧系统	40
	余热利用系统	6
	烟气净化系统	230
	烟气排放系统	53
本项目合计		329

项目实际总投资 840 万元，其中环保投资 390 万元，占总投资的 39%。

4.3.2 环保设施“三同时”落实情况

项目环评批复与实际落实情况一览表见表4.3-2所示。

表 4-2 项目环评批复与实际落实情况一览表

环评要求	实际建设情况	落实情况
严格落实"以新带老"措施。你公司应在 2021 年 12 月 31 日前,对现有的焚烧炉系统增加烟气 SNCR 脱硝功能,喷淋脱酸塔由一级洗涤改为二级洗涤,布袋除尘器升级改造。	本项目已经完成改造,焚烧炉增加了烟气 SNCR 脱硝功能,喷淋脱酸塔由一级洗涤改为二级洗涤,布袋除尘器升级改造。	已落实

5 环境影响报告书（表）主要结论与建议及其审批部门审批决定

5.1 环境影响报告书（表）主要结论与建议

5.1.1 环境影响报告书（表）主要结论

表 5-1 环境影响报告主要结论

环境影响分析结论	
大气环境影响分析结论	本项目废气通过采取有效的治理措施后能够达标排放，根

	据大气环境影响分析，项目有组织排放的大气污染物对周围环境的影响较小，周围环境基本能够维持现状，无组织废气厂界达标。本项目不设置大气环境防护距离，设置的卫生防护距离范围内无居民点等环境敏感目标。因此，项目排放的大气污染物对周围空气环境影响较小。
噪声环境影响分析结论	本项目噪声通过厂区平面的合理布置，噪声源经隔声、减振措施及厂内绿化带等隔声措施后，各噪声设备对厂界噪声的贡献值较小，预测结果显示，采取噪声治理措施后，东、南、西、北厂界昼夜间噪声预测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准。因此，本项目噪声对环境的影响较小。
固体废物环境影响分析结论	本项目产生的固废包括焚烧炉渣，焚烧飞灰，废除尘布袋收集后送入固化车间固化后送入填埋场填埋，不会对周围环境产生二次影响。

5.2 审批部门审批决定

见附件 1。

6 验收执行标准

6.1 排放标准

6.1.1 废气排放标准

本项目无组织废气中《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)中表 1 二级新改扩建，其他标准值源自于《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 新污染源大气污染物排放限值中无组织限值；有组织废气中标准值源自于《危险废物焚烧污染控制标准》(GB 18484-2020)，标准值详见表 6-1。

表 6-1 废气执行标准及其限值

类别	污染物名称	验收标准值	标准来源
		排放浓度	
有组织废气	低浓度颗粒物	30mg/m ³	《危险废物焚烧污染控制标准》(GB 18484-2020 表 3 标准限值
	氮氧化物	300mg/m ³	
	一氧化碳	100mg/m ³	
	二氧化硫	100mg/m ³	
	氟化氢	4.0mg/m ³	
	氯化氢	60mg/m ³	
	汞及其化合物	0.05mg/m ³	

	铊及其化合物	0.05mg/m ³	
	镉及其化合物	0.05mg/m ³	
	砷及其化合物	0.5mg/m ³	
	铅及其化合物	0.5mg/m ³	
	铬及其化合物	0.5mg/m ³	
	锡、锑、铜、锰、镍、钴及其化合物	2.0mg/m ³	
	二噁英类	0.5ng TEQ/m ³	
无组织排放	颗粒物	1.0mg/m ³	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表 2 中无组织排放标准
	二氧化硫	0.40mg/m ³	
	氮氧化物	0.12mg/m ³	
	氨	1.5mg/m ³	《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)中 表 1 二级新改扩建
	臭气浓度	20 (无量纲)	

6.1.2 噪声排放标准

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类，具体标准见表 6-2。

表 6-2 厂界噪声执行标准及其限值

类别	时段	计量单位	标准值	验收执行标准
厂界噪声	昼间	dB(A)	60	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 2 类标准
	夜间	dB(A)	50	

6.1.3 固体废物

- (1) 《生活垃圾焚烧污染控制标准》(GB18485-2014)；
- (2) 《危险废物贮存污染控制标准》(GB18579-2001) 及修改单相关要求；
- (3) 《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001) 及修改单相关要求；

6.1.4 污染物排放总量控制指标

项目主要污染物排放量根据二期环评报告中的总量控制指标，2020 年企业排污许可证中许可的污染物排放量：颗粒物 2.95t/a，SO₂ 9.1t/a，NO_x 22.75t/a，

VOCs 1.9939t/a。铜陵市生态环境局于 2021 年 6 月 22 日下达了汞及其化合物 0.0013kg/a，镉及其化合物 0.000027kg/a，铅及其化合物 0.4kg/a，砷及其化合物 2.4kg/a，铬及其化合物 5.1kg/a 的指标（重金属排放总量 7.9kg/a），因此现有项目满足总量指标要求。见表 6-3。

表 6-3 污染物排放总量控制指标

污染物名称	建议排放总量
二氧化硫	9.1t/a
氮氧化物	22.75t/a
颗粒物	2.95t/a
VOCs	1.9939t/a
汞及其化合物	0.0013kg/a
镉及其化合物	0.000027kg/a
铅及其化合物	0.4kg/a
砷及其化合物	2.4kg/a
铬及其化合物	5.1kg/a
重金属（总和）	7.9kg/a

7 验收监测内容

7.1 环境保护设施调试效果

铜陵正源科技有限公司委托安徽泰科检测科技有限公司于 2022 年 7 月 3 日至 7 月 6 日进行了现场监测，通过对废气、噪声等污染物达标排放的监测，来说明环保设施调试效果，具体监测内容如下：

7.1.1 废气

废气监测工作内容见表 7-1。监测布点情况见图 3-4。

表 7-1 项目废气监测内容

类别	监测点	监测因子	监测频次
无组织废气	厂界上风向 1 个点（参照点）、下风向 3 个点（监控点）○	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、氨、臭气浓度	监测 2 天，每天 4 次

	1~3		
有组织废气	焚烧系统总排放口◎	标干流量、低浓度颗粒物、氟化氢、二氧化硫、氮氧化物、氯化氢、一氧化碳、汞、镉、砷、镍、铅、铬、锡、锑、铜、锰、二噁英类	监测 2 天，每天 3 次

7.1.2 厂界噪声监测

在厂界（围墙外 1 米处）布设 4 个噪声监测点位，监测内容见表 7-2，监测布点情况见图 3-4。

表 7-2 项目厂界噪声监测内容

监测类别	监测项目	监测点位	监测频次
厂界噪声	等效 A 声级	厂界四周▲1~4	监测 2 天，昼夜监测 1 次

7.1.3 固（液）体废物

本项目产生的固体废物全部进行安全处置。

8 质量保证与质量控制

8.1 监测分析方法

项目监测分析方法见表 8-1。

表 8-1 项目监测分析方法

序号	检测项目	分析方法	仪器设备及编号	方法检出限
1	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定重量法 HJ 836-2017	恒温恒湿称重系统 AMS-CZXT-225 AHTKFX0015 电子天平 DV215CD AHTKFX0004	1.0mg/m ³
2	氟化氢	固定污染源废气 氟化氢的测定 离子色谱法 HJ 688-2019	离子色谱仪 IC 6000 AHTKFX0012	0.08mg/m ³
3	氯化氢	固定污染源废气 氯化氢的测定 硝酸银容量法 HJ 548-2016	滴定管	2 mg/m ³
4	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014	自动烟尘烟气测试仪	3mg/m ³ (以 NO ₂ 计)
5	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017	XA-80F ANTKCY0148	3mg/m ³

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

6	一氧化碳	固定污染源废气 一氧化碳的测定 定电位电解法 HJ 973-2018		3mg/m ³
7	汞	固定污染源废气 汞的测定 冷原子吸收分光光度法（暂行） HJ 543-2009	冷原子吸收测汞仪 F732-V AHTKFX0021	0.0025mg/m ³
8	镉	空气和废气 颗粒物中金属元素的测定 电感耦合等离子体发射光谱法 HJ 777-2015	电感耦合等离子体发射光谱仪 iCAP 7200 HS Duo AHTKFX0060	0.8μg/m ³
9	铅			2μg/m ³
10	铬			4μg/m ³
11	钴			2μg/m ³
12	锡			2μg/m ³
13	铋			0.8μg/m ³
14	铜			0.9μg/m ³
15	锰			2μg/m ³
16	砷			0.9μg/m ³
17	镍			0.9μg/m ³
18	铊	空气和废气 颗粒物中铅等金属元素的测定 电感耦合等离子体质谱法 HJ 657-2013 及修改单	电感耦合等离子体质谱仪 7500cx (G3272B) (ICP-MS) AHTKFX0129	0.008μg/m ³
19	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995 及修改单	恒温恒湿称重系统 AMS-CZXT-225 AHTKFX0015 电子天平 FA2004N AHTKFX0100	0.001mg/m ³
20	二氧化硫	环境空气 二氧化硫的测定 甲醛吸收-副玫瑰胺分光光度法 第 1 号修改单 HJ 482-2009 及修改单	可见分光光度计 722 AHTKFX0007	0.007mg/m ³

21	臭气浓度	空气质量 恶臭的测定 三点比较式臭袋法 GB/T 14675-1993	/	/
22	氮氧化物	环境空气 氮氧化物（一氧化氮和二氧化氮）的测定 盐酸萘乙二胺分光光度法 HJ 479-2009 及修改单	紫外可见分光光度计 TU-1810S AHTKFX0006	0.005mg/m ³
23	氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 533-2009	可见分光光度计 T6 新世纪 AHTKFX0031	0.01mg/m ³
24	工业企业厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	多功能声级 AWA5688 ANTKCY0011	/
25	二噁英类	环境空气和废气 二噁英类的测定 同位素稀释高分辨气相色谱-高分辨质谱法 HJ77.2-2008	高分辨磁式质谱系统（Thermo DFS） AHTKFX0069	/

8.2 检测仪器

本次验收监测所使用的仪器全部经过计量检定部门检定合格并在有效期内，监测仪器详见表 8-1。

表 8-2 监测主要仪器设备一览表

序号	仪器名称	仪器型号	实验室编号	检定有效期
1	智能烟气采样器	青岛新奥 XA-8	ANTKCY0039	2022.8.4
2	自动烟尘烟气测试仪	青岛新奥 XA-80F	ANTKCY0148	2022.10.14
3	综合大气采样器	青岛新奥 XA-100	ANTKCY0027	2022.8.5
4	综合大气采样器	青岛新奥 XA-100	ANTKCY0028	2022.8.5
5	综合大气采样器	青岛新奥 XA-100	ANTKCY0031	2022.12.5
6	综合大气采样器	青岛新奥 XA-100	ANTKCY0033	2022.12.5
7	环境空气颗粒物综合采样器	青岛众瑞 ZR-3922	ANTKCY0095	2022.10.12
8	环境空气颗粒物综合采样器	青岛众瑞 ZR-3922	ANTKCY0111	2023.5.27
9	环境空气颗粒物综合采样器	青岛众瑞 ZR-3922	ANTKCY0112	2023.5.27
10	环境空气颗粒物综合采样器	青岛众瑞 ZR-3922	ANTKCY0130	2022.10.7
11	多功能声级计	杭州爱华 AWA5688	ANTKCY0011	2023.5.12

12	废气二噁英采样器	青岛众瑞 ZR-3720	ANTKCY0079	2023.2.8
13	电子天平	美国奥豪斯 DV215CD	AHTKFX0004	2022.10.17
14	恒温恒湿称重系统	江苏艾默生 AMS-CZXT-225	AHTKFX0015	2022.10.17
15	离子色谱仪	安徽皖仪 IC 6000	AHTKFX0012	2023.10.18
16	冷原子吸收测汞仪	上海华光 F732-V	AHTKFX0021	2022.10.19
17	紫外可见分光光度计	北京普析 TU-1810S	AHTKFX0006	2022.10.18
18	可见分光光度计	上海菁华 722	AHTKFX0007	2022.10.18
19	可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	AHTKFX0031	2022.8.5
20	电感耦合等离子体发射光谱仪	赛默飞（英国）iCAP 7200 HS Duo	AHTKFX0060	2023.10.19
21	电子天平	上海菁海 FA2004N	AHTKFX0100	2022.10.17
22	电感耦合等离子体质谱仪	安捷伦 7500cx (G3272B) (ICP-MS)	AHTKFX0129	2023.2.13
23	高分辨磁质谱仪	赛默飞（英国）DFS	AHTKFX0069	/

8.3 人员能力

参加本次验收监测人员经考核并持有合格证书。

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气采样系统在采样前进行气路检查、流量校准，烟气监测仪在测试前后用标准气体进行校准（标定），保证整个采样和分析系统的气密性和计量准确性。烟尘监测分析仪流量校准检测结果偏差 $\leq \pm 5\%$ ，烟气监测分析仪监测前后的标准气校准偏差 $\leq \pm 5\%$ ，仪器性能符合质控要求，废气污染物监测结果可靠。详见表 8-2 烟尘采样器流量校准结果。

表 8-3 烟尘采样器流量校准结果

时间	仪器型号	标定流量 (L/min)	示值流量 (L/min)	流量偏差 (%)	允许结果偏差 (%)	评价结果
2022-7-3	自动烟尘烟气测量仪 XA-80 F	30.0	30.0	0	$\leq \pm 5$	合格
2022-7-4		30.0	30.0	0		合格

8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

所用分析仪器经过计量检定和校准；现场监测仪器使用前都经过了校准。噪声测量仪器灵敏度相差不大于 0.5dB(A)——监测前校准，监测后校核相差不大于 0.5dB(A)；监测时风速 >5m/s 停止测试。

表 8-4 噪声测量前后统计表

测量时间	校准声级			备注
	测量前	测量后	差值	
2022-7-3	93.8	93.8	0	测量前后校准声级差值 ≤ 0.5dB(A)，测量数据有效
2022-7-4	93.8	93.8	0	

9 验收监测结果

9.1 生产工况

验收监测期间，该项目生产设备及各项环保设施运行正常。采样监测时段内，各工序均处于正常运转状态，环保设施均正常运行，根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》附录 3 工况记录推荐方法，该项目工况记录以原辅材料核算法核定工况，详见表 9-1（附件 4）。

表 9-1 验收期间工况证明

监测日期	名称	本次验收设计产量 (吨/天)	本次验收实际产量 (吨/天)	工况负荷 (%)
2022 年 7 月 3 日	危险废物焚烧	20	19.560	97.8
2022 年 7 月 4 日	危险废物焚烧	20	20.200	101
2020 年 7 月 5 日	危险废物焚烧	20	19.380	96.9
2022 年 7 月 6 日	危险废物焚烧	20	20.094	100.5

9.2 验收监测期间的气象参数

验收监测期间气象参数，见表 9-2。

表 9-2 验收监测期间的气象参数

日期	/	天气	风向	气温	气压	风速	湿度
				°C	kPa	m/s	%
2022-7-3	一时间段	晴	南	28.3	99.9	1.4	67
	二时间段	晴	南	30.1	99.9	1.7	64
	三时间段	晴	南	34.5	99.9	1.9	62
	四时间段	晴	南	34.9	99.9	1.8	55
2022-7-4	一时间段	晴	西	27.5	99.7	1.5	57
	二时间段	晴	西	29.2	99.7	1.7	59
	三时间段	晴	西	31.7	99.7	2.1	63
	四时间段	晴	西	35.2	99.7	1.9	61

9.3 环境保护设施调试效果

9.3.1 污染物排放监测结果

9.3.1.1 废气

安徽泰科检测科技有限公司于 2022 年 7 月 3 日、7 月 4 日对本项目废气进行采样监测，本次验收监测在项目下风向设有 3 个监测点位，在上风向选取一个点位作为背景参照，无组织废气监测结果见表 9-3 所示；有组织废气监测结果见表 9-4 所示，安徽泰科检测科技有限公司于 2022 年 7 月 5 日、7 月 6 日对本项目二噁英进行采样监测，有组织废气二噁英类监测结果见表 9-6 所示。

表 9-3 无组织废气监测结果一览表

检测项目	采样日期	采样频次	采样点位				标准限值
			上风向 A	下风向 B	下风向 C	下风向 D	
颗粒物	2022 年	第一次	0.131	0.187	0.210	0.228	1.0

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

(mg/m ³)	7月3日	第二次	0.155	0.208	0.229	0.191	
		第三次	0.177	0.232	0.256	0.219	
		第四次	0.172	0.198	0.214	0.237	
二氧化硫 (mg/m ³)	2022年 7月3日	第一次	0.016	0.028	0.028	0.026	0.40
		第二次	0.014	0.027	0.025	0.026	
		第三次	0.016	0.025	0.026	0.025	
		第四次	0.016	0.025	0.026	0.025	
氮氧化物 (mg/m ³)	2022年 7月3日	第一次	0.033	0.040	0.040	0.037	0.12
		第二次	0.028	0.036	0.038	0.041	
		第三次	0.031	0.036	0.041	0.037	
		第四次	0.031	0.040	0.048	0.044	
氨 (mg/m ³)	2022年 7月3日	第一次	0.06	0.10	0.10	0.11	1.5
		第二次	0.04	0.08	0.09	0.09	
		第三次	0.04	0.10	0.10	0.10	
		第四次	0.04	0.10	0.10	0.09	
臭气浓度 (无量纲)	2022年 7月3日	第一次	<10	<10	<10	<10	20
		第二次	<10	<10	<10	<10	
		第三次	<10	<10	<10	<10	
		第四次	<10	<10	<10	<10	
颗粒物 (mg/m ³)	2022年 7月4日	第一次	0.152	0.189	0.208	0.226	1.0
		第二次	0.171	0.251	0.228	0.208	
		第三次	0.134	0.209	0.230	0.192	
		第四次	0.155	0.214	0.231	0.214	
二氧化硫 (mg/m ³)	2022年 7月4日	第一次	0.018	0.027	0.026	0.027	0.40
		第二次	0.015	0.025	0.027	0.026	

		第三次	0.017	0.028	0.026	0.027	
		第四次	0.015	0.027	0.028	0.027	
氮氧化物 (mg/m ³)	2022 年 7 月 4 日	第一次	0.021	0.035	0.033	0.034	0.12
		第二次	0.028	0.041	0.040	0.043	
		第三次	0.030	0.039	0.040	0.042	
		第四次	0.024	0.028	0.031	0.033	
氨 (mg/m ³)	2022 年 7 月 4 日	第一次	0.04	0.10	0.11	0.09	1.5
		第二次	0.04	0.10	0.09	0.10	
		第三次	0.04	0.10	0.11	0.10	
		第四次	0.04	0.10	0.10	0.10	
臭气浓度 (无量纲)	2022 年 7 月 4 日	第一次	<10	<10	<10	<10	20
		第二次	<10	<10	<10	<10	
		第三次	<10	<10	<10	<10	
		第四次	<10	<10	<10	<10	

由表 9-3 可见，本次验收在项目厂界上风向设置一个背景参照点，下风向设置三个监控点，颗粒物的最高浓度值为 0.256mg/m³，二氧化硫的最高浓度值为 0.028mg/m³，氮氧化物的最高浓度值为 0.048mg/m³，氨气的最高浓度值为 0.11mg/m³，臭气浓度的最高浓度值为<10（无量纲），验收监测期间，颗粒物、二氧化硫、氮氧化物污染因子符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 标准限值要求，氨气、臭气浓度污染因子符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）中表 1 二级新改扩建。

表 9-4 有组织废气监测结果一览表

采样位置	采样时间	检测项目		检测结果				标准值
				第一次	第二次	第三次	均值	
焚烧系统总排放口	2022 年 7 月 3 日	含氧量 (%)		13.7	13.6	13.8	/	/
		标干流量 (m ³ /h)		6352	6095	6224	/	/
		低浓度颗	实测排放浓度 (mg/m ³)	2.3	3.5	1.9	2.6	/

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

采样位置	采样时间	检测项目		检测结果				标准值
				第一次	第二次	第三次	均值	
		颗粒物	折算排放浓度 (mg/m ³)	3.2	4.7	2.6	3.5	30
			排放速率 (kg/h)	1.46×10 ⁻²	2.13×10 ⁻²	1.18×10 ⁻²	1.59×10 ⁻²	/
		氮氧化物	实测排放浓度 (mg/m ³)	95	121	152	123	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	130	164	211	168	300
			排放速率 (kg/h)	0.603	0.737	0.946	0.762	/
		二氧化硫	实测排放浓度 (mg/m ³)	17	ND	ND	7	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	23	/	/	9	100
			排放速率 (kg/h)	0.108	/	/	4.20×10 ⁻²	/
		氟化氢	实测排放浓度 (mg/m ³)	1.43	1.35	1.38	1.39	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	1.96	1.82	1.92	1.90	4.0
			排放速率 (kg/h)	9.08×10 ⁻³	8.23×10 ⁻³	8.59×10 ⁻³	8.63×10 ⁻³	/
		氯化氢	实测排放浓度 (mg/m ³)	31.4	32.4	34.0	32.6	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	43.0	43.8	47.2	44.7	60
			排放速率 (kg/h)	0.199	0.197	0.212	0.203	/
		一氧化碳	实测排放浓度 (mg/m ³)	4	9	6	6	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	5	12	8	8	100
			排放速率 (kg/h)	2.54×10 ⁻²	5.49×10 ⁻²	3.73×10 ⁻²	3.92×10 ⁻²	/
		含氧量 (%)		13.7	16.3	13.8	/	/
		标干流量 (m ³ /h)		6393	6161	5689	/	/
		汞	实测排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	/
折算排放浓度 (mg/m ³)	ND		ND	ND	ND	0.05		
排放速率 (kg/h)	/		/	/	/	/		
铊	实测排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	/		

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

采样位置	采样时间	检测项目		检测结果				标准值		
				第一次	第二次	第三次	均值			
			折算排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	0.05		
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/		
		镉	实测排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	/		
			折算排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	0.05		
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/		
		铅	实测排放浓度 (mg/m ³)	2.72×10 ⁻³	2.16×10 ⁻³	2.64×10 ⁻³	2.51×10 ⁻³	/		
			折算排放浓度 (mg/m ³)	3.73×10 ⁻³	2.92×10 ⁻³	3.67×10 ⁻³	3.44×10 ⁻³	0.5		
			排放速率 (kg/h)	1.74×10 ⁻⁵	1.33×10 ⁻⁵	1.50×10 ⁻⁵	1.52×10 ⁻⁵	/		
		砷	实测排放浓度 (mg/m ³)	1.84×10 ⁻³	2.02×10 ⁻³	ND	1.44×10 ⁻³	/		
			折算排放浓度 (mg/m ³)	2.52×10 ⁻³	2.73×10 ⁻³	ND	1.96×10 ⁻³	0.5		
			排放速率 (kg/h)	1.18×10 ⁻⁵	1.24×10 ⁻⁵	/	8.92×10 ⁻⁶	/		
		铬	实测排放浓度 (mg/m ³)	8.44×10 ⁻³	7.85×10 ⁻³	8.57×10 ⁻³	8.29×10 ⁻³	/		
			折算排放浓度 (mg/m ³)	1.16×10 ⁻²	1.06×10 ⁻²	1.19×10 ⁻²	1.14×10 ⁻²	0.5		
			排放速率 (kg/h)	5.40×10 ⁻⁵	4.84×10 ⁻⁵	4.88×10 ⁻⁵	5.04×10 ⁻⁵	/		
				铈	实测排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	/
					折算排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	/
					排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/
				钴	实测排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	/
折算排放浓度 (mg/m ³)	ND				ND	ND	ND	/		
排放速率 (kg/h)	/				/	/	/	/		
铜	实测排放浓度 (mg/m ³)			1.84×10 ⁻³	1.80×10 ⁻³	1.92×10 ⁻³	1.84×10 ⁻³	/		
	折算排放浓度 (mg/m ³)			2.52×10 ⁻³	2.43×10 ⁻³	2.67×10 ⁻³	2.52×10 ⁻³	/		

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

采样位置	采样时间	检测项目		检测结果				标准值		
				第一次	第二次	第三次	均值			
			排放速率 (kg/h)	1.18×10^{-5}	1.11×10^{-5}	1.09×10^{-5}	1.18×10^{-5}	/		
		锰	实测排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	/		
			折算排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	/		
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/		
		镍	实测排放浓度 (mg/m ³)	4.70×10^{-3}	4.75×10^{-3}	5.21×10^{-3}	4.89×10^{-3}	/		
			折算排放浓度 (mg/m ³)	6.44×10^{-3}	6.42×10^{-3}	7.24×10^{-3}	6.70×10^{-3}	/		
			排放速率 (kg/h)	3.00×10^{-5}	2.93×10^{-5}	2.96×10^{-5}	2.96×10^{-5}	/		
		锡	实测排放浓度 (mg/m ³)	9.40×10^{-3}	7.13×10^{-3}	7.05×10^{-3}	7.86×10^{-3}	/		
			折算排放浓度 (mg/m ³)	1.29×10^{-2}	9.64×10^{-3}	9.79×10^{-3}	1.08×10^{-2}	/		
			排放速率 (kg/h)	6.01×10^{-5}	4.39×10^{-5}	4.01×10^{-5}	4.80×10^{-5}	/		
		锡、锑、铜、锰、镍、钴及其化合物合计	实测排放浓度 (mg/m ³)	1.59×10^{-2}	1.37×10^{-2}	1.42×10^{-2}	1.46×10^{-2}	/		
			折算排放浓度 (mg/m ³)	2.19×10^{-2}	1.85×10^{-2}	1.97×10^{-2}	2.00×10^{-2}	2.0		
			排放速率 (kg/h)	1.02×10^{-4}	8.43×10^{-5}	8.06×10^{-5}	8.90×10^{-5}	/		
		焚烧系统总排放口	2022年7月4日	含氧量 (%)		13.9	8.1	12.4	/	/
				标干流量 (m ³ /h)		5597	5624	5708	/	/
低浓度颗粒物	实测排放浓度 (mg/m ³)			8.7	9.5	4.3	7.5	/		
	折算排放浓度 (mg/m ³)			12.3	7.4	5.0	8.2	30		
	排放速率 (kg/h)			4.87×10^{-2}	5.34×10^{-2}	2.45×10^{-2}	4.22×10^{-2}	/		
氮氧化物	实测排放浓度 (mg/m ³)			92	162	77	110	/		
	折算排放浓度			130	126	90	115	300		

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

采样位置	采样时间	检测项目		检测结果				标准值
				第一次	第二次	第三次	均值	
			(mg/m ³)					
			排放速率 (kg/h)	0.515	0.911	0.440	0.622	/
		二氧化硫	实测排放浓度 (mg/m ³)	7	ND	ND	3	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	10	/	/	4	100
			排放速率 (kg/h)	3.92×10 ⁻²	/	/	1.87×10 ⁻²	/
		氟化氢	实测排放浓度 (mg/m ³)	1.04	1.00	1.03	1.02	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	1.46	0.78	1.20	1.15	4.0
			排放速率 (kg/h)	5.82×10 ⁻³	5.62×10 ⁻³	5.88×10 ⁻³	5.77×10 ⁻³	/
		氯化氢	实测排放浓度 (mg/m ³)	33.2	34.7	32.0	33.3	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	46.8	26.9	37.2	37.0	60
			排放速率 (kg/h)	0.186	0.195	0.183	0.188	/
		一氧化碳	实测排放浓度 (mg/m ³)	15	17	15	16	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	21	13	17	17	100
			排放速率 (kg/h)	8.40×10 ⁻²	9.56×10 ⁻²	8.56×10 ⁻²	8.84×10 ⁻²	/
		含氧量 (%)		13.9	8.1	12.4	/	/
		标干流量 (m ³ /h)		6010	5939	5626	/	/
		汞	实测排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	0.05
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/
		铊	实测排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	0.05
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/
		镉	实测排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	/

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

采样位置	采样时间	检测项目		检测结果				标准值
				第一次	第二次	第三次	均值	
			折算排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	0.05
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/
		铅	实测排放浓度 (mg/m ³)	8.57×10 ⁻³	8.67×10 ⁻³	7.34×10 ⁻³	8.19×10 ⁻³	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	1.21×10 ⁻²	6.72×10 ⁻³	8.53×10 ⁻³	9.12×10 ⁻³	0.5
			排放速率 (kg/h)	5.15×10 ⁻⁵	5.15×10 ⁻⁵	4.13×10 ⁻⁵	4.81×10 ⁻⁵	/
		砷	实测排放浓度 (mg/m ³)	1.67×10 ⁻³	1.73×10 ⁻³	1.40×10 ⁻³	1.60×10 ⁻³	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	2.35×10 ⁻³	1.34×10 ⁻³	1.63×10 ⁻³	1.77×10 ⁻³	0.5
			排放速率 (kg/h)	1.00×10 ⁻⁵	1.03×10 ⁻⁵	7.88×10 ⁻⁶	9.39×10 ⁻⁶	/
		铬	实测排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	0.5
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/
		铈	实测排放浓度 (mg/m ³)	1.11×10 ⁻³	1.49×10 ⁻³	ND	1.00×10 ⁻³	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	1.56×10 ⁻³	1.16×10 ⁻³	ND	1.06×10 ⁻³	/
			排放速率 (kg/h)	6.67×10 ⁻⁶	8.85×10 ⁻⁶	/	5.92×10 ⁻⁶	/
		钴	实测排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	/
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/
		铜	实测排放浓度 (mg/m ³)	2.30×10 ⁻³	2.39×10 ⁻³	2.06×10 ⁻³	2.25×10 ⁻³	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	3.24×10 ⁻³	1.85×10 ⁻³	2.40×10 ⁻³	2.50×10 ⁻³	/
			排放速率 (kg/h)	1.38×10 ⁻⁵	1.42×10 ⁻⁵	1.16×10 ⁻⁵	1.32×10 ⁻⁵	/
				锰	实测排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND
折算排放浓度 (mg/m ³)	ND				ND	ND	ND	/

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

采样位置	采样时间	检测项目		检测结果				标准值
				第一次	第二次	第三次	均值	
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/
		镍	实测排放浓度 (mg/m ³)	1.98×10 ⁻³	2.06×10 ⁻³	1.69×10 ⁻³	1.91×10 ⁻³	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	2.79×10 ⁻³	1.60×10 ⁻³	1.97×10 ⁻³	2.12×10 ⁻³	/
			排放速率 (kg/h)	1.19×10 ⁻⁵	1.22×10 ⁻⁵	9.51×10 ⁻⁶	1.12×10 ⁻⁵	/
		锡	实测排放浓度 (mg/m ³)	2.28×10 ⁻²	1.13×10 ⁻²	8.44×10 ⁻³	1.42×10 ⁻²	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	3.21×10 ⁻²	8.76×10 ⁻³	9.81×10 ⁻³	1.69×10 ⁻²	/
			排放速率 (kg/h)	1.37×10 ⁻⁴	6.71×10 ⁻⁵	4.75×10 ⁻⁵	8.39×10 ⁻⁵	/
		锡、锑、铜、锰、镍、钴及其化合物合计	实测排放浓度 (mg/m ³)	2.82×10 ⁻²	1.72×10 ⁻²	1.22×10 ⁻²	1.92×10 ⁻²	/
			折算排放浓度 (mg/m ³)	3.97×10 ⁻²	1.34×10 ⁻²	1.42×10 ⁻²	2.24×10 ⁻²	2.0
			排放速率 (kg/h)	1.69×10 ⁻⁴	1.02×10 ⁻⁴	6.86×10 ⁻⁵	1.13×10 ⁻⁴	/

由表 9-4 可见，焚烧炉系统总排口中低浓度颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、一氧化碳、氟化氢、氯化氢、汞、镉、铅、铬、钴、锡、锑、铜、锰、砷、铈、镍排放浓度符合《危险废物焚烧污染控制标准》(GB 18484-2020)表 3 危险废物焚烧设施烟气污染物排放浓度限值要求。

表 9-5 有组织废气二噁英类监测结果一览表

采样地点	采样日期	样品状态	监测结果 (单位: ng TEQ/m ³)	标准限值
			二噁英类	
焚烧系统总排放口	2022 年 7 月 5 日	滤筒、冷凝水、树脂	0.092	0.5ng TEQ/m ³
	2022 年 7 月 5 日	滤筒、冷凝水、树脂	0.13	

	2022 年 7 月 5 日	滤筒、冷凝水、树脂	0.079
	2022 年 7 月 6 日	滤筒、冷凝水、树脂	0.11
	2022 年 7 月 6 日	滤筒、冷凝水、树脂	0.17
	2022 年 7 月 6 日	滤筒、冷凝水、树脂	0.19

由表 9-5 可见，项目焚烧炉系统总排口中二噁英类排放浓度符合《危险废物焚烧污染控制标准》(GB 18484-2020)表 3 危险废物焚烧设施烟气污染物排放浓度限值要求。

9.3.1.2 废水

废水数据引用安徽海峰分析测试科技有限公司 2022 年 5 月 23 日 (HFJC20220501073-1) 的检测数据见附件 9，监测结果见表 9-6 所示。

表 9-6 废水监测结果一览表

采样点位	检测项目	检测结果	单位	
W1: 回用水池(回用)	pH 值	8.4 (24.4℃)	无量纲	
	悬浮物	6	mg/L	
	浊度	3.4	NTU	
	色度	色度稀释倍数	3	倍
		颜色特征	无色、不透明	/
		pH 值	8.1 (25.0℃)	无量纲
	五日生化需氧量	2.2	mg/L	
	化学需氧量	9	mg/L	
	铁	0.03L	mg/L	
	锰	0.01L	mg/L	
	氯化物	66.4	mg/L	
	二氧化硅	0.30	mg/L	
	总硬度	9.8	mg/L	
	硫酸盐	10.7	mg/L	
	氨氮	0.144	mg/L	
	总磷	0.07	mg/L	
	溶解性固体	204	mg/L	
	石油类	0.06L	mg/L	

	阴离子表面活性剂	0.05L	mg/L
	总余氯	0.06	mg/L
	粪大肠菌群	20L	MPN/L

由表 9-6 可知，回用水。

9.3.1.3 厂界噪声

安徽泰科检测科技有限公司于 2022 年 7 月 3 日、7 月 4 日对本项目厂界噪声进行监测，监测结果见表 9-7 所示。

表 9-7 厂界噪声监测结果一览表

点位序号	采样位置	采样时间	检测结果 dB(A)	
			昼间	夜间
N1	厂界东	2022 年 7 月 3 日	59	48
		2022 年 7 月 4 日	58	47
N2	厂界南	2022 年 7 月 3 日	58	49
		2022 年 7 月 4 日	56	46
N3	厂界西	2022 年 7 月 3 日	56	46
		2022 年 7 月 4 日	59	49
N4	厂界北	2022 年 7 月 3 日	58	47
		2022 年 7 月 4 日	58	47
标准值			60	50

由表 9-7 可知，厂界四周噪声昼夜符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准限值要求。

9.3.1.3 污染物排放总量核算

根据验收监测结果，核算该项目主要的污染物 SO₂、NO_x、颗粒物、重金属排放总量，具体见表 9-7 所示。

焚烧系统总排口：颗粒物排放速率平均值为 0.0290kg/h，氮氧化物排放速率平均值为 0.692kg/h，二氧化硫排放速率平均值为 0.0304kg/h，汞排放速率平均值为 7.16×10⁻⁶kg/h，镉排放速率平均值为 2.39×10⁻⁶kg/h，铅排放速率平均值为 3.16×10⁻⁵kg/h，砷排放速率平均值为 9.16×10⁻⁶kg/h，铬排放速率平均值为 3.10×10⁻⁵kg/h，其他重金属排放速率平均值为 0.000101kg/h，重金属总（未检出数值按检出限一半折算），年运行时间为 7200h，则通过公式[年总排放量(t/a)

=排放速率 (kg/h) *年运行时间 (h/a) /10³] 计算得：颗粒物年总排放量为 0.02088t/a，氮氧化物总排放量为 4.9824t/a，二氧化物年总排放量为 0.2189t/a，重金属类年总排放量为 1.31kg/a。

表 9-8 项目污染物排放总量核算表

项目	本项目排放总量	总量控制指标
S02(t/a)	0.2189	9.1
NOX(t/a)	4.9824	22.75
颗粒物(t/a)	0.02088	2.95
重金属(总和)(kg/a)	1.31	7.9

根据监测结果可以得出实际污染物排放总量满足环评批复中污染物控制总量建议指标要求。

9.4 工程建设对环境的影响

废气：本项目产生的废气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、氨、臭气浓度在厂界上、下风向监测结果达标排放，对周边环境影响较小；

噪声：本项目将主要噪声设备安装在室内，通过厂房墙体隔音、距离衰减后对周边环境影响较小。

10 验收监测结论

10.1 环保设施调试运行效果

根据安徽泰科检测科技有限公司于 2022 年 7 月 3-6 日对项目废气、噪声现场监测结果分析项目环保设施调试运行效果。

10.1.1 污染物排放监测结果

10.1.1.1 废气监测达标情况

无组织废气：本次验收颗粒物、二氧化硫、氮氧化物污染因子符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 标准限值要求，氨气、臭气浓度污染因子符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)中表 1 二级新改扩建。

有组织废气：项目项目焚烧系统总排口中低浓度颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、一氧化碳、氟化氢、氯化氢、汞、镉、铅、铬、钴、锡、锑、铜、锰、砷、

铈、镍、二噁英类排放浓度符合《危险废物焚烧污染控制标准》(GB 18484-2020)表 3 危险废物焚烧设施烟气污染物排放浓度限值要求。

10.1.1.2 噪声监测达标情况

项目厂界四周噪声昼夜符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准限值要求。

10.1.1.3 固体废物处置情况调查结论

本项目产生的固废包括焚烧炉渣，焚烧飞灰，废除尘布袋收集后送入固化车间固化后送入填埋场填埋。

10.2 总结论

该项目在运营过程中，按照建设项目环境保护“三同时”的有关要求，基本落实了环评报告和批复意见中要求的环保设施与措施，各项污染物达标排放，符合竣工环境保护验收要求，建议通过环保验收。

10.3 建议

(1) 强化有关操作人员岗位培训，严格按照相关操作规程运行污染治理设施，进一步加强环保设施的日常维护和管理，完善运行记录，确保各项污染物长期稳定达标排放。

(2) 定期委托有资质的环境监测机构，进行环境监测。

(3) 严格落实各项环保措施，防止因环保设施落实不到位而产生的污染。

(4) 遵守当地关于环保治理措施管理的规定，接受环保管理部门的监督。

(5) 废气、固废等，按要求进行规范处理，并做好台账管理，详细记录。

附图：部分采样照片

 <p>经度: 117°49' 39" 纬度: 30°47' 22" 备注: 焚烧系统总排口</p>	 <p>经度: 117°49' 37" 纬度: 30°47' 22" 备注: 上风向 G1</p>
<p>有组织废气采样（二噁英）</p>	<p>无组织废气采样（G1）</p>
 <p>经度: 117°49' 40" 纬度: 30°47' 26" 备注: 下风向 G2</p>	 <p>经度: 117°49' 38" 纬度: 30°47' 26" 备注: 下风向 G3</p>
<p>无组织废气采样（G2）</p>	<p>无组织废气采样（G3）</p>



无组织废气采样 (G4)



厂界噪声监测 (南厂界)



厂界噪声监测 (西厂界)



厂界噪声监测 (北厂界)

附件 1 二期环评批复

安徽省生态环境厅

皖环函〔2021〕641号

安徽省生态环境厅关于铜陵市正源环境 工程科技有限公司铜陵市危险废物集中 处置中心二期工程项目环境影响 报告书审批意见的函

铜陵市正源环境工程科技有限公司：

《铜陵市正源环境工程科技有限公司铜陵市危险废物集中处置中心二期工程项目环境影响报告书（报批稿）》（以下简称《报告书》）收悉。2008年10月，原环保部批复了铜陵市危险废物集中处置中心项目环评文件（环审〔2008〕512号）。现你公司拟扩大危险废物处置规模，新增危险废物焚烧处置规模3万吨/年（其中医疗废物处置约5000吨/年），安全填埋危险废物约1.41万吨/年。项目位于铜陵市义安区天门镇西垅村现有厂区，并新增部分土地，主要建设内容包括：拆除现有医疗废物医疗箱干燥间、存放间、冷库，焚烧系统废液罐区，柴油罐区，新增1套危险废物处置系统（100吨/日）以及配套的处理设施，在厂区东侧新建柴油罐区、焚烧系统废液罐区、固化车间等，新建一座总库容7.5万立方米的刚性填埋场。结合省环境工程评估中心意见，经研究，

提出审批意见如下：

一、该项目在落实《报告书》提出的污染防治和风险防范措施后，环境不利影响能够得到有效缓解和控制，从环境影响角度，我厅同意你公司按照《报告书》所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺及环境保护对策措施进行建设。

二、项目设计、建设、运营期应重点做好以下工作：

（一）严格落实“以新带老”措施。你公司应在 2021 年 12 月 31 日前，对现有的焚烧炉系统增加烟气 SNCR 脱硝功能，喷淋脱酸塔由一级洗涤改为二级洗涤，布袋除尘器升级改造；危废暂存库废气处理措施在现有的两级活性炭装置前增加碱洗+除雾装置；拆除配伍中转间废气处理措施中的 UV 光解装置，在现有的两级活性炭装置前增加碱洗+除雾装置。

（二）强化运营期废气治理措施。扩建危废焚烧炉尾气采用“SNCR 脱硝+烟气急冷+干法脱酸+活性炭喷射+布袋除尘+湿法脱酸+湿式电除尘器+GGH”工艺处理，达标后通过 50 米高烟囱排放；飞灰仓、水泥仓、固化车间废气分别经布袋除尘器除尘后，通过 15 米高排气筒排放；有机废液罐区、配伍料坑及 SMP 车间废气引入焚烧炉焚烧处理，停炉期间，废气采用“碱液喷淋+除雾+活性炭”工艺处理；填埋库区废气采用“碱洗+除雾装置+两级活性炭”工艺处理。

项目建成运行后，危废焚烧炉尾气排放执行《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2020）及《医疗废物处理处置污染控制标准》（GB39707-2020）中相应标准；氨、硫化

污水处理站污泥在现有项目柔性填埋场安全填埋，蒸发结晶残渣在本项目刚性填埋场安全填埋；废实验室废渣、废活性炭、废弃劳动防护用品、废树脂、生活垃圾等送至本项目焚烧炉焚烧处置。

强化危险废物全过程管理，按照《危险废物贮存污染控制标准》和《危险废物收集贮存运输技术规范》的要求，做好危险废物在收集、转移、储存、处置过程中的环境管理和安全管理，落实危险废物转移联单管理制度，并严格执行《安徽省环境保护条例》第四十七条“危害环境或者没有利用价值的危险废物，不得运入本省境内处置”等相关规定。

（五）落实噪声污染防治措施。选用低噪声设备，优化厂区平面布置，合理布置高噪声设备。对高噪声设备采取基础减振、隔声、消声等降噪措施。运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类区标准。

（六）强化环境风险防范和应急措施。加强施工期及运营期各环节环境风险控制，制定完善的突发环境事件应急预案，报生态环境部门备案，并在运行中全面落实。配备相应的物资与设备，在系统投入运行前应进行环境应急培训并开展事故模拟与应急演练检验，在运行过程中应定期开展环境应急培训和演练。新建容积为 1500 立方米事故应急池，设置足够容量的围堰，落实非正常工况和停工检修期间的污染防治措施；一旦出现事故，或发现对周边环境产生不良影

响，应立即采取包括停止生产在内的必要措施，及时清除污染，防止造成环境污染事故。

(七) 加强环境管理及监测。建立健全企业内部环境管理机制，制定完善的环保规章制度，建立完整的企业环境管理体系。加强正常运行及维护管理，确保各类污染物稳定达标排放、环境风险得到有效管控。强化污染物在线监测系统管理，与生态环境部门联网并向社会公开污染物排放情况；落实《报告书》提出的环境监测计划，定期开展监测。规范设置各类排污口。

(八) 配合地方政府做好现有的环境防护距离规划控制工作，不得规划或新建居民、医院、学校等环境敏感建筑物。

(九) 项目建设及运行过程中，应建立畅通的公众参与平台，满足公众合理的环境保护要求。在厂区外醒目位置设置电子屏幕，实时公布在线监测数据，定期发布企业环境信息并主动接受社会监督，及时采取措施解决公众关注的问题并消除影响。

(九) 做好与排污许可证申领的衔接，将批准的环境影响报告书中环境保护措施、污染物排放清单及其他有关内容，按照排污许可技术规范要求，载入排污许可证。

(十) 按照《建设项目环境影响后评价管理办法(试行)》要求，适时开展环境影响后评价。

三、项目建设应严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项

目建成后应按相关规定进行环境保护设施验收；验收合格后，方可正式投入生产。若项目发生重大变化，你公司应依法重新履行相关审批手续。

四、铜陵市生态环境局、义安区生态环境分局负责该项目环境保护“三同时”日常监督管理，并加强施工期环境管理工作。

五、收到本审批意见后，你公司应及时将批准后的《报告书》送铜陵市生态环境局及义安区生态环境分局，并于 30 日内将送达回执送我厅环评处。

（企业统一社会信用代码：913407646758687561）

安徽省生态环境厅

2021 年 8 月 3 日

抄送：铜陵市人民政府、义安区人民政府，铜陵市生态环境局、铜陵市义安区生态环境分局，安徽伊尔思环境科技股份有限公司。

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

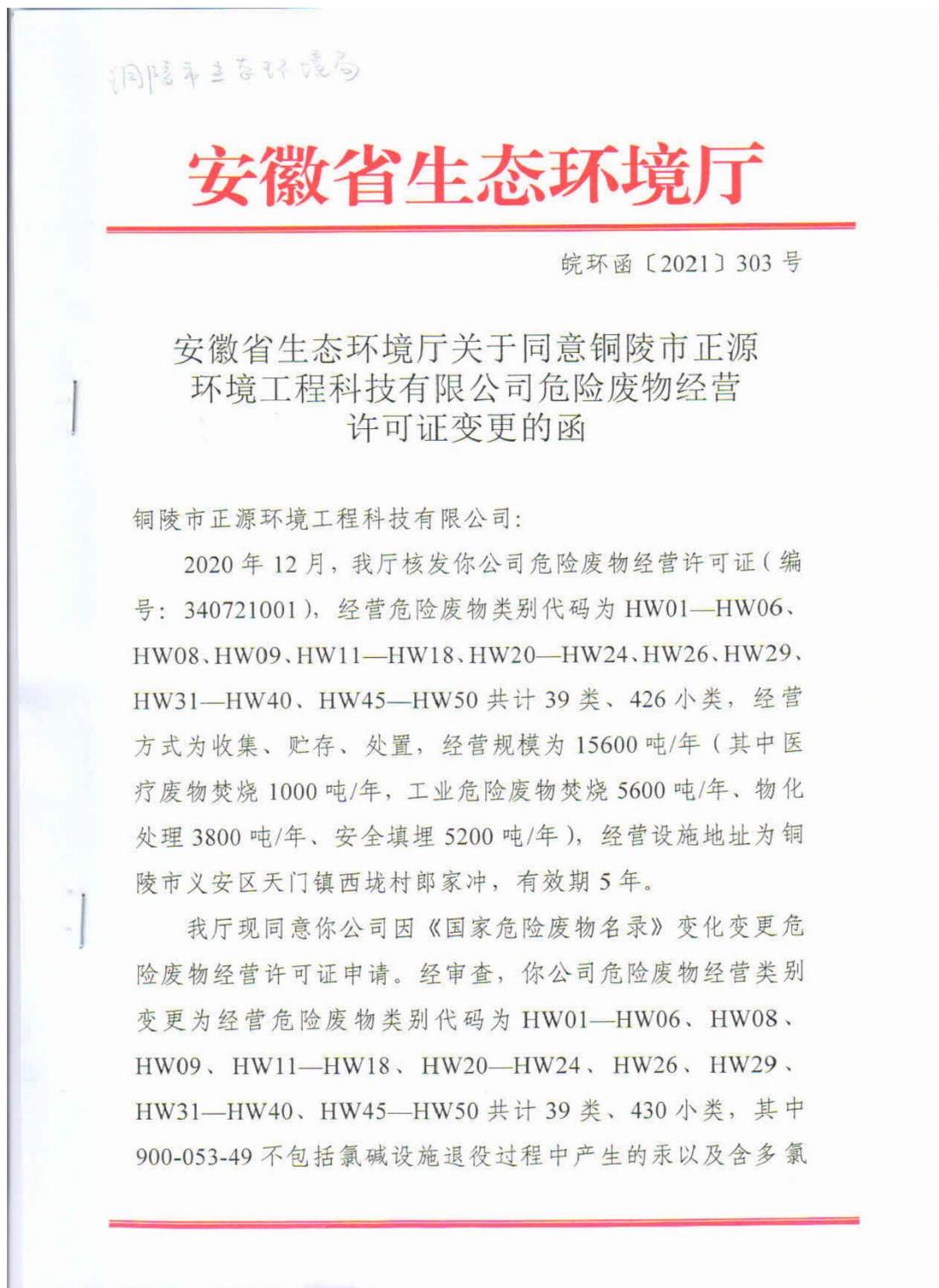
附件 2、铜陵生态环境局项目备案表

义安区经信局项目备案表

项目名称	20t/d危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目		项目代码	2108-340721-07-02-349708	
项目法人	铜陵市正源环境工程科技有限公司		经济类型	有限责任公司	
法人证照号码	913407646758687561				
建设地址	安徽省:铜陵市_义安区		建设性质	改建	
所属行业	环保		国标行业	危险废物治理	
项目详细地址	安徽省铜陵市义安区天门镇西陇村郎家冲				
建设规模及内容	本工程包括:窑头进料系统改造、焚烧辅助燃烧系统、余热利用系统、烟气净化系统、烟气排放系统、材料、其他等改造项目,达到节能减排的效果。				
年新增生产能力	不新增产能				
项目总投资(万元)	840	含外汇(万美元)	0	固定资产投资(万元)	554
资金来源	1、企业自筹(万元)		0		
	2、银行贷款(万元)		0		
	3、股票债券(万元)		0		
	4、其他(万元)		0		
计划开工时间	2021年		计划竣工时间	2022年	
备案部门					
备注	项目备案有效期一年,请企业按文后,严格按照有关规定办理环评、安评、能评等相关手续,规范运作,尽快组织实施。该文只用于项目运作使用,不作为资信证明。项目实施过程中主要内容发生重大变化应重新备案。				

注:项目开工后,请及时登录安徽省投资项目在线审批监管平台,如实报送项目开工建设、建设进度和竣工等信息。

附件 3、危险废物变更的函



联苯类的物质，具体类别见附件。经营方式、规模、设施地址不变，有效期仍至 2025 年 12 月 25 日。

附件：铜陵市正源环境工程科技有限公司危险废物经营类别表

安徽省生态环境厅
2021年4月8日



附件

铜陵市正源环境工程科技有限公司 危险废物经营类别表

序号	废物类别	行业来源	废物代码	危险废物	危险特性	
1	HW01 医疗废物	卫生	841-001-01	感染性废物	In	
2			841-002-01	损伤性废物	In	
3			841-003-01	病理性废物	In	
4			841-004-01	化学性废物	T/C I/R	
5			841-005-01	药物性废物	T	
6	HW02 医药废物	化学药品 原料药 制造	271-001-02	化学合成原料药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物	T	
7			271-002-02	化学合成原料药生产过程中产生的废母液及反应基废物	T	
8			271-003-02	化学合成原料药生产过程中产生的废脱色过滤介质	T	
9			271-004-02	化学合成原料药生产过程中产生的废吸附剂	T	
10			271-005-02	化学合成原料药生产过程中的废弃产品及中间体	T	
11		化学药品 制剂制造	272-001-02	化学药品制剂生产过程中的原料药提纯精制、再加工产生的蒸馏及反应残余物	T	
12			272-003-02	化学药品制剂生产过程中的废脱色过滤介质及吸附剂	T	
13			272-005-02	化学药品制剂生产过程中产生的废弃产品及原料药	T	
14		HW02 医药废物	普用药品 制造	275-001-02	使用砷或有机砷化合物生产兽药过程中产生的废水处理污泥	T
15				275-002-02	使用砷或有机砷化合物生产兽药过程中产生的蒸馏残余物	T
16	275-003-02			使用砷或有机砷化合物生产兽药过程中产生的废脱色过滤介质及吸附剂	T	
17	275-004-02			其他兽药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物	T	
18	275-005-02			其他兽药生产过程中产生的废脱色过滤介质及吸附剂	T	
19	275-006-02			兽药生产过程中产生的废母液、反应基和培养基废物	T	
20	275-008-02			兽药生产过程中产生的废弃产品及原料药	T	
21	生物药品 制品制造			276-001-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物过程中产生的蒸馏及反应残余物	T
22		276-002-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物（不包括利用生物技术合成氨基酸、维生素、他汀类降脂药物、降糖类药物）过程中产生的废母液、反应基和培养基废物	T		
23		276-003-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物（不包括利用生物技术合成氨基酸、维生素、他汀类降脂药物、降糖类药物）过程中产生的废脱色过滤介质	T		
24		276-004-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物过程中产生的废吸附剂	T		
25		276-005-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物过程中产生的废弃产品、原料药和中间体	T		

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

26	HW03 废药物、药品	非特定行业	900-002-03	销售及生产过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的化学药品和生物制品（不包括列入《国家基本药物目录》中的维生素、矿物质类药，调节水、电解质及酸碱平衡药），以及《医疗用毒性药品管理办法》中所列的毒性中药	T
27	HW04 农药废物	农药制造	263-001-04	氯丹生产过程中六氯环戊二烯过滤产生的残余物，及氯化反应器真空汽提产生的废物	T
28			263-002-04	乙拌磷生产过程中甲苯回收工艺产生的蒸馏残渣	T
29			263-003-04	甲拌磷生产过程中二乙基二硫代磷酸过滤产生的残余物	T
30			263-004-04	2,4,5-三氯苯氧乙酸生产过程中四氯苯蒸馏产生的重馏分及蒸馏残余物	T
31			263-005-04	2,4-二氯苯氧乙酸生产过程中苯酚氯化工段产生的含2,6-二氯苯酚精馏残渣	T
32			263-006-04	乙烯基双二硫代氨基甲酸及其盐类生产过程中产生的过滤、蒸发和离心分离残余物及废水处理污泥，产品研磨和包装工序集（除）尘装置收集的粉尘和地面清扫废物	T
33			263-007-04	溴甲烷生产过程中产生的废吸附剂、反应器产生的蒸馏残液和废水分离器产生的废物	T
34			263-008-04	其他农药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物（不包括赤霉酸发酵滤渣）	T
35			263-009-04	农药生产过程中产生的废母液、反应罐及容器清洗废液	T
36			263-010-04	农药生产过程中产生的废滤料及吸附剂	T
37			263-011-04	农药生产过程中产生的废水处理污泥	T
38			263-012-04	农药生产、配制过程中产生的过期原料和废弃产品	T
39		非特定行业	900-003-04	销售及生产过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的农药产品，以及废弃的与农药直接接触或含有农药残余物的包装物	T
40	HW05 木材防腐剂废物	木材加工	201-001-05	使用五氯酚进行木材防腐过程中产生的废水处理污泥，以及木材防腐处理过程中产生的沾染该防腐剂的废弃木材残片	T
41			201-002-05	使用杂酚油进行木材防腐过程中产生的废水处理污泥，以及木材防腐处理过程中产生的沾染该防腐剂的废弃木材残片	T
42			201-003-05	使用含砷、铬等无机防腐剂进行木材防腐过程中产生的废水处理污泥，以及木材防腐处理过程中产生的沾染该防腐剂的废弃木材残片	T
43		专用化学产品制造	266-001-05	木材防腐化学品生产过程中产生的反应残余物、废过滤介质及吸附剂	T
44			266-002-05	木材防腐化学品生产过程中产生的废水处理污泥	T
45			266-003-05	木材防腐化学品生产、配制过程中产生的过期原料和废弃产品	T
46			非特定行业	900-004-05	销售及生产过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的木材防腐化学药品
47	HW06 废有机溶剂与含有有机溶剂废物	非特定行业	900-401-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的四氯化碳、二氯甲烷、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷、三氯乙烯、四氯乙烯，以及在使用前混合的含有一种或多种上述卤化溶剂的混合/调和溶剂	T, I

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

48	HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物	非特定行业	900-402-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的有机溶剂，包括苯、苯乙烯、丁醇、丙酮、正己烷、甲苯、邻二甲苯、间二甲苯、对二甲苯、1,2,4-三甲苯、乙苯、乙醇、异丙醇、乙醚、丙醚、乙酸甲酯、乙酸乙酯、乙酸丁酯、丙酸丁酯、苯酚，以及在使用前混合的含有一种或多种上述溶剂的混合/调和溶剂	T,I,R
49			900-404-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的其他列入《危险化学品目录》的有机溶剂，以及在使用前混合的含有一种或多种上述溶剂的混合/调和溶剂	T,I,R
50			900-405-06	900-401-06、900-402-06、900-404-06 中所列废有机溶剂再生处理过程中产生的废活性炭及其他过滤吸附介质	T,I,R
51			900-407-06	900-401-06、900-402-06、900-404-06 中所列废有机溶剂分馏再生过程中产生的高沸物和釜底残渣	T,I,R
52			900-409-06	900-401-06、900-402-06、900-404-06 中所列废有机溶剂再生处理过程中产生的废水处理浮渣和污泥（不包括废水生化处理污泥）	T
53	HW08 废矿物油与含矿物油废物	石油开采	071-001-08	石油开采和联合站贮存产生的油泥和油脚	T,I
54			071-002-08	以矿物油为连续相配制钻井泥浆用于石油开采所产生的钻井岩屑和废弃钻井泥浆	T
55		天然气开采	072-001-08	以矿物油为连续相配制钻井泥浆用于天然气开采所产生的钻井岩屑和废弃钻井泥浆	T
56			251-001-08	清洗矿物油储存、输送设施过程中产生的油/水和烧/水混合物	T
57		精炼石油产品制造	251-002-08	石油初炼过程中储存设施、油-水-固态物质分离器、积水槽、沟渠及其他输送管道、污水池、雨水收集管道产生的含油污泥	T,I
58			251-003-08	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）	T
59			251-004-08	石油炼制过程中溶气浮选工艺产生的浮渣	T,I
60			251-005-08	石油炼制过程中产生的溢废油或乳剂	T,I
61			251-006-08	石油炼制制换热器管束清洗过程中产生的含油污泥	T
62			251-010-08	石油炼制过程中澄清油浆槽底沉积物	T,I
63			251-011-08	石油炼制过程中进油管路过滤或分离装置产生的残渣	T,I
64		251-012-08	石油炼制过程中产生的废过滤介质	T	
65		电子元件及专用材料制造	398-001-08	锂电池隔膜生产过程中产生的废白油	T
66		橡胶制品业	191-001-08	橡胶生产过程中产生的废溶剂油	T,I
67	非特定行业	900-199-08	内燃机、汽车、轮船等集中拆解过程中产生的废矿物油及油泥	T,I	
68		900-200-08	珩磨、研磨、打磨过程产生的废矿物油及其含油污泥	T,I	
69		900-201-08	清洗金属零部件过程中产生的废弃煤油、柴油、汽油及其他由石油和煤炼制产生的溶剂油	T,I	
70		900-203-08	使用淬火油进行表面硬化产生的废矿物油	T	
71		900-204-08	使用轧制油、冷却剂及酸进行金属轧制产生的废矿物油	T	
72		900-205-08	镀锡及焊锡回收工艺产生的废矿物油	T	

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

73	HW08 废矿物油与含矿物油废物	非特定行业	900-209-08	金属、塑料的定型和物理机械表面处理过程中产生的废石蜡和润滑油	T,I		
74			900-210-08	含油废水处理中隔油、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）	T,I		
75			900-213-08	废矿物油再生净化过程中产生的沉淀残渣、过滤残渣、废过滤吸附介质	T,I		
76			900-214-08	车辆、轮船及其它机械维修过程中产生的废发动机油、制动油、自动变速器油、齿轮油等废润滑油	T,I		
77			900-215-08	废矿物油裂解再生过程中产生的裂解残渣	T,I		
78			900-216-08	使用防锈油进行铸件表面防锈处理过程中产生的废防锈油	T,I		
79			900-217-08	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	T,I		
80			900-218-08	液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废液压油	T,I		
81			900-219-08	冷冻压缩设备维护、更换和拆解过程中产生的废冷冻机油	T,I		
82			900-220-08	变压器维护、更换和拆解过程中产生的废变压器油	T,I		
83			900-221-08	废燃料油及燃料油储存过程中产生的油泥	T,I		
84			900-249-08	其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油	T,I		
85			HW09 油/水、 烃/水混 合物或乳 化液	非特定行业	900-005-09	水压机维护、更换和拆解过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液	T
86					900-006-09	使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液	T
87	900-007-09	其他工艺过程中产生的废弃的油/水、烃/水混合物或乳化液			T		
88	HW11 精（蒸） 馏残渣	精炼石油产品制造	251-013-11	石油精炼过程中产生的酸焦油和其他焦油	T		
89			煤炭加工	252-001-11	炼焦过程中蒸氨塔残渣和洗油再生残渣	T	
90		252-002-11		煤气净化过程氨水分离设施底部的焦油和焦油渣	T		
91		252-003-11		炼焦副产品回收过程中苯精制产生的残渣	T		
92		252-004-11		炼焦过程中焦油储存设施中的焦油渣	T		
93		252-005-11		煤焦油加工过程中焦油储存设施中的焦油渣	T		
94		252-007-11		炼焦及煤焦油加工过程中产生的废水池残渣	T		
95		252-009-11		轻油回收过程中的废水池残渣	T		
96		252-010-11		炼焦、煤焦油加工和苯精制过程中产生的废水处理污泥（不包括废水生化处理污泥）	T		
97		252-011-11		焦炭生产过程中硫铵工段煤气除酸净化产生的酸焦油	T		
98		252-012-11		焦化粗苯酸洗法精制过程产生的酸焦油及其他精制过程产生的蒸馏残渣	T		
99		252-013-11		焦炭生产过程中产生的脱硫废液	T		
100		252-016-11		煤沥青改质过程中产生的闪蒸油	T		
101		252-017-11	固定床气化技术生产化工合成原料气、燃料油合成原料气过程中粗煤气冷凝产生的焦油和焦油渣	T			

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

102	燃气生产和供应业	451-001-11	煤气生产行业煤气净化过程中产生的煤焦油渣	T
103		451-002-11	煤气生产过程中产生的废水处理污泥（不包括废水生化处理污泥）	T
104		451-003-11	煤气生产过程中煤气冷凝产生的煤焦油	T
105	HW11 精（蒸） 馏残渣	261-007-11	乙烯法制乙醛生产过程中产生的蒸馏残渣	T
106		261-008-11	乙烯法制乙醛生产过程中产生的蒸馏次要馏分	T
107		261-009-11	苯基氯生产过程中苯基氯蒸馏产生的蒸馏残渣	T
108		261-010-11	四氯化碳生产过程中产生的蒸馏残渣和重馏分	T
109		261-011-11	表氯醇生产过程中精制塔产生的蒸馏残渣	T
110		261-012-11	异丙苯生产过程中精制塔产生的重馏分	T
111		261-013-11	苯法生产邻苯二甲酸酐过程中产生的蒸馏残渣和轻馏分	T
112		261-014-11	邻二甲苯法生产邻苯二甲酸酐过程中产生的蒸馏残渣和轻馏分	T
113		261-015-11	苯硝化法生产硝基苯过程中产生的蒸馏残渣	T
114		261-016-11	甲苯二异氰酸酯生产过程中产生的蒸馏残渣和离心分离残渣	T
115		261-017-11	1,1,1-三氯乙烷生产过程中产生的蒸馏残渣	T
116		261-018-11	三氯乙烯和四氯乙烯联合生产过程中产生的蒸馏残渣	T
117		261-019-11	苯胺生产过程中产生的蒸馏残渣	T
118		261-020-11	苯胺生产过程中苯胺萃取工序产生的蒸馏残渣	T
119		261-021-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中干燥塔产生的反应残余物	T
120		261-022-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中产品精制产生的轻馏分	T
121		261-023-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中产品精制产生的废液	T
122		261-024-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中产品精制产生的重馏分	T
123		261-025-11	甲苯二胺光气化法生产甲苯二异氰酸酯过程中溶剂回收塔产生的有机冷凝物	T
124		261-026-11	氯苯、二氯苯生产过程中的蒸馏及分馏残渣	T
125		261-027-11	使用羧酸肟生产1,1-二甲基肼过程中产品分离产生的残渣	T
126		261-028-11	乙烯溴化法生产二溴乙烯过程中产品精制产生的蒸馏残渣	T
127		261-029-11	α-氯甲苯、苯甲酰氯和含此类官能团的化学品生产过程中产生的蒸馏残渣	T
128		261-030-11	四氯化碳生产过程中的重馏分	T
129		261-031-11	二氯乙烯单体生产过程中蒸馏产生的重馏分	T
130		261-032-11	氯乙烯单体生产过程中蒸馏产生的重馏分	T
131		261-033-11	1,1,1-三氯乙烷生产过程中蒸汽提塔产生的残余物	T
132		261-034-11	1,1,1-三氯乙烷生产过程中蒸馏产生的重馏分	T
133		261-035-11	三氯乙烯和四氯乙烯联合生产过程中产生的重馏分	T
134		261-100-11	苯和丙烯生产苯酚和丙酮过程中产生的重馏分	T

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

135	HW11 精(蒸) 馏残渣	基础化 学原料 制造	261-101-11	苯系硝化生产硝基苯过程中产生的重馏分	T,R
136			261-102-11	铁粉还原硝基苯生产苯胺过程中产生的重馏分	T
137			261-103-11	以苯胺、乙酸酐或乙酰苯胺为原料生产对硝基苯胺过程中产生的重馏分	T
138			261-104-11	对硝基氯苯胺胺解生产对硝基苯胺过程中产生的重馏分	T,R
139			261-105-11	氨化法、还原法生产邻苯二胺过程中产生的重馏分	T
140			261-106-11	苯和乙烯直接催化、乙苯和丙烯共氧化、乙苯催化脱氢生产苯乙烯过程中产生的重馏分	T
141			261-107-11	二硝基甲苯还原催化生产甲苯二胺过程中产生的重馏分	T
142			261-108-11	对苯二酚氧化生产二甲氧基苯胺过程中产生的重馏分	T
143			261-109-11	蒽醌化生产蒽醌过程中产生的重馏分	T
144			261-110-11	苯酚、三甲苯水解生产4,4'-二羟基二苯砜过程中产生的重馏分	T
145			261-111-11	甲苯硝基化合物羰基化法、甲苯碳酸二甲酯法生产甲苯二异氰酸酯过程中产生的重馏分	T
146			261-113-11	乙烯直接氯化生产二氯乙烯过程中产生的重馏分	T
147			261-114-11	甲烷氯化生产甲烷氯化物过程中产生的重馏分	T
148			261-115-11	甲醇氯化生产甲烷氯化物过程中产生的釜底残液	T
149			261-116-11	乙烯氯醇法、氧化法生产环氧乙烷过程中产生的重馏分	T
150			261-117-11	乙炔气相合成、氧氯化生产氯乙烯过程中产生的重馏分	T
151			261-118-11	乙烯直接氯化生产三氯乙烯、四氯乙烯过程中产生的重馏分	T
152			261-119-11	乙烯氧氯化法生产三氯乙烯、四氯乙烯过程中产生的重馏分	T
153			261-120-11	甲苯气法生产苯甲酰氯产品精制过程中产生的重馏分	T
154			261-121-11	甲苯苯甲酸法生产苯甲酰氯产品精制过程中产生的重馏分	T
155			261-122-11	甲苯连续光氯化法、无光热氯化法生产氯化苯过程中产生的重馏分	T
156			261-123-11	偏二氯乙烯氢氯化法生产1,1,1-三氯乙烯过程中产生的重馏分	T
157			261-124-11	醋酸丙烯酯法生产环氧氯丙烷过程中产生的重馏分	T
158			261-125-11	异戊烷(异戊烯)脱氢法生产异戊二烯过程中产生的重馏分	T
159			261-126-11	化学合成法生产异戊二烯过程中产生的重馏分	T
160			261-127-11	碳五馏分分离生产异戊二烯过程中产生的重馏分	T
161			261-128-11	合成气加压催化生产甲醇过程中产生的重馏分	T
162			261-129-11	水合法、发酵法生产乙醇过程中产生的重馏分	T
163			261-130-11	环氧乙烷直接水合生产乙二醇过程中产生的重馏分	T
164			261-131-11	乙醛缩合加氢生产丁二醇过程中产生的重馏分	T
165			261-132-11	乙醛氧化生产醋酸蒸馏过程中产生的重馏分	T
166			261-133-11	丁烷液相氧化生产醋酸过程中产生的重馏分	T
167			261-134-11	电石乙炔法生产醋酸乙烯酯过程中产生的重馏分	T
168	261-135-11	氢氰酸法生产原甲酸三甲酯过程中产生的重馏分	T		
169	261-136-11	β -苯胺乙醇法生产靛蓝过程中产生的重馏分	T		

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

170	HW11 精(蒸) 馏残渣	石墨及其他非金属矿物制品制造	309-001-11	电解铝及其他有色金属电解精炼过程中预焙阳极、碳块及其它碳素制品制造过程烟气处理所产生的含焦油废物	T
171		环境治理业	772-001-11	废矿物油再生过程中产生的酸焦油	T
172		非特定行业	900-013-11	其他化工生产过程(不包括以生物质为主要原料的加工过程)中蒸馏、蒸馏和热解工艺产生的高沸点釜底残余物	T
173	HW12 染料、 涂料 废物	涂料、油墨、颜料及类似产品制造	264-002-12	铬黄和铬橙颜料生产过程中产生的废水处理污泥	T
174			264-003-12	钼铬橙颜料生产过程中产生的废水处理污泥	T
175			264-004-12	锌黄颜料生产过程中产生的废水处理污泥	T
176			264-005-12	铬绿颜料生产过程中产生的废水处理污泥	T
177			264-006-12	氧化铬绿颜料生产过程中产生的废水处理污泥	T
178			264-007-12	氯化铬绿颜料生产过程中产生的残渣	T
179			264-008-12	铁蓝颜料生产过程中产生的废水处理污泥	T
180			264-009-12	使用含铬、铅的稳定剂配制油墨过程中,设备清洗产生的洗涤废液和废水处理污泥	T
181			264-010-12	油墨生产、配制过程中产生的废蚀刻液	T
182			264-011-12	染料、颜料生产过程中产生的废母液、残渣、废吸附剂和中间体废物	T
183			264-012-12	其他油墨、染料、颜料、油漆(不包括水性漆)生产过程中产生的废水处理污泥	T
184	264-013-12	油漆、油墨生产、配制和使用过程中产生的含颜料、油墨的废有机溶剂	T		
185	非特定行业		900-250-12	使用有机溶剂、光漆进行光漆涂布、喷漆工艺过程中产生的废物	T,I
186			900-251-12	使用油漆(不包括水性漆)、有机溶剂进行阻隔层涂敷过程中产生的废物	T,I
187			900-252-12	使用油漆(不包括水性漆)、有机溶剂进行喷漆、上漆过程中产生的废物	T,I
188			900-253-12	使用油墨和有机溶剂进行丝网印刷过程中产生的废物	T,I
189			900-254-12	使用遮盖油、有机溶剂进行遮盖油的涂敷过程中产生的废物	T,I
190			900-255-12	使用各种颜料进行着色过程中产生的废颜料	T
191			900-256-12	使用酸、碱或有机溶剂清洗容器设备过程中剥离下的废油漆、废染料、废涂料	T,I,C
192			900-299-12	生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的油墨、染料、颜料、油漆(不包括水性漆)	T
193	HW13 有机 树脂 类废 物	合成材料制造	265-101-13	树脂、合成乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂合成过程产生的不合格产品(不包括热塑型树脂生产过程中聚合物经脱除单体、低聚物、溶剂及其他助剂后产生的废料,以及热固型树脂固化后的固化物)	T
194			265-102-13	树脂、合成乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂生产过程中合成、酯化、缩合等工序产生的废母液	T
195			265-103-13	树脂(不包括水性聚氨酯乳液、水性丙烯酸乳液、水性聚氨酯丙烯酸复合乳液)、合成乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂生产过程中精馏、分离、精制等工序产生的釜底残液、废过滤介质和残渣	T
196			265-104-13	树脂(不包括水性聚氨酯乳液、水性丙烯酸乳液、水性聚氨酯丙烯酸复合乳液)、合成乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂合成过程中产生的废水处理污泥(不包括废水生化处理污泥)	T
197		非特定行业	900-014-13	废弃的粘合剂和密封剂(不包括水基型和热熔型粘合剂和密封剂)	T

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

198	HW13 有机树脂类废物	非特定行业	900-015-13	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	T	
199			900-016-13	使用酸、碱或有机溶剂清洗容器设备剥离下的树脂状、粘稠杂物	T	
200			900-451-13	废覆铜板、印刷线路板、电路板破碎分选回收金属后产生的废树脂粉	T	
201	HW14 新化学物质废物	非特定行业	900-017-14	研究、开发和教学活动中产生的对人类或环境影响不明的化学废物	T/C/I/R	
202	HW15 爆炸性废物	炸药、火工及焰火产品制造	267-001-15	炸药生产和加工过程中产生的废水处理污泥	R,T	
203			267-002-15	含爆炸品废水处理过程中产生的废活性炭	R,T	
204			267-003-15	生产、配制和装填铅基起爆药剂过程中产生的废水处理污泥	R,T	
205			267-004-15	三硝基甲苯生产过程中产生的粉红光、红光, 以及废水处理污泥	T,R	
206	HW16 感光材料废物	专用化学产品制造	266-009-16	显(定)影剂、正负胶片、像纸、感光材料生产过程中产生的不合格产品和过期产品	T	
207			266-010-16	显(定)影剂、正负胶片、像纸、感光材料生产过程中产生的残渣和废水处理污泥	T	
208		印刷	231-001-16	使用显影剂进行胶卷显影, 使用定影剂进行胶卷定影, 以及使用铁氰化钾、硫代硫酸盐进行影像减薄(漂白)产生的废显(定)影剂、胶片和废像纸	T	
209			231-002-16	使用显影剂进行印刷显影、抗蚀图形显影, 以及凸版印刷产生的废显(定)影剂、胶片和废像纸	T	
210		电子元件及电子专用材料制造	398-001-16	使用显影剂、氢氧化物、偏亚硫酸氢盐、醋酸进行胶卷显影产生的废显(定)影剂、胶片和废像纸	T	
211		影视节目制作	873-001-16	电影厂产生的废显(定)影剂、胶片和废像纸	T	
212		摄影扩印服务	806-001-16	摄影扩印服务行业产生的废显(定)影剂、胶片和废像纸	T	
213		非特定行业	900-019-16	其他行业产生的废显(定)影剂、胶片和废像纸	T	
214		HW17 表面处理废物	金属表面处理及热处理加工	336-050-17	使用氯化亚锡进行敏化处理产生的废渣和废水处理污泥	T
215				336-051-17	使用氯化钾、氯化铵进行敏化处理产生的废渣和废水处理污泥	T
216	336-052-17			使用锌和电镀化学品进行镀锌产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T	
217	336-053-17			使用锡和电镀化学品进行镀锡产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T	
218	336-054-17			使用镍和电镀化学品进行镀镍产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T	
219	336-055-17			使用镀镍液进行镀镍产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T	
220	336-056-17			使用硝酸银、碱、甲醛进行镀银产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T	
221	336-057-17			使用金和电镀化学品进行镀金产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T	

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

222	HW17 表面处理 废物	金属表面 处理及热 处理加工	336-058-17	使用镀铜液进行化学镀铜产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
223			336-059-17	使用钡和锡盐进行活化处理产生的废渣和废水处理污泥	T
224			336-060-17	使用铬和电镀化学品进行镀黑铬产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
225			336-061-17	使用高锰酸钾进行钻孔除胶处理产生的废渣和废水处理污泥	T
226			336-062-17	使用铜和电镀化学品进行镀铜产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
227			336-063-17	其他电镀工艺产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
228			336-064-17	金属或塑料表面酸(碱)洗、除油、除锈、洗涤、磷化、出光、化抛工艺产生的废腐蚀液、废洗涤液、废槽液、槽渣和废水处理污泥(不包括:铝、镁材(板)表面酸(碱)洗、粗化、硫酸阳极处理、磷酸化学抛光废水处理污泥,铝电解电容器用铝电极箔化学腐蚀、非硼酸系化成液化成废水处理污泥,铝材挤压加工模具碱洗(煲模)废水处理污泥,碳钢酸洗除锈废水处理污泥)	T/C
229			336-066-17	镀层剥除过程中产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
230			336-067-17	使用含重铬酸盐的胶体、有机溶剂、黏合剂进行淋流式抗蚀涂布产生的废渣和废水处理污泥	T
231			336-068-17	使用铬化合物进行抗蚀层化学硬化产生的废渣和废水处理污泥	T
232			336-069-17	使用铬酸镀铬产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
233			336-101-17	使用铬酸进行塑料表面粗化产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
234			HW18 焚烧 处置 残渣	环境治理 业	772-002-18
235	772-003-18	危险废物焚烧、热解等处置过程产生的底渣、飞灰和废水处理污泥			T
236	772-004-18	危险废物等离子体、高温熔融等处置过程产生的非玻璃态物质和飞灰			T
237	772-005-18	固体废物焚烧处置过程中废气处理产生的废活性炭			T
238	HW20 含铬 废物	基础化学 原料制造	261-040-20	铬及其化合物生产过程中产生的熔渣、集(除)尘装置收集的粉尘和废水处理污泥	T
239	HW21 含铬 废物	毛皮鞣制 及制品加 工	193-001-21	使用铬鞣剂进行铬鞣、复鞣工艺产生的废水处理污泥和残渣	T
240			193-002-21	皮革、毛皮鞣制及切削过程产生的含铬废碎料	T
241		基础化学 原料制造	261-041-21	铬铁矿生产铬盐过程中产生的铬渣	T
242			261-042-21	铬铁矿生产铬盐过程中产生的铝泥	T
243			261-043-21	铬铁矿生产铬盐过程中产生的芒硝	T
244			261-044-21	铬铁矿生产铬盐过程中产生的废水处理污泥	T
245			261-137-21	铬铁矿生产铬盐过程中产生的其他废物	T
246			261-138-21	以重铬酸钠和浓硫酸为原料生产铬酸酐过程中产生的含铬废液	T

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

247	铁合金 冶炼	314-001-21	铬铁硅合金生产过程中集(除)尘装置收集的粉尘	T	
248		314-002-21	铁铬合金生产过程中集(除)尘装置收集的粉尘	T	
249		314-003-21	铁铬合金生产过程中金属铬冶炼产生的铬浸出渣	T	
250	HW21 含铬 废物	金属表面 处理及热 处理加工	336-100-21	使用铬酸进行阳极氧化产生的废槽液、槽渣及废水处理污泥	T
251		电子元件 及电子专 用材料制 造	398-002-21	使用铬酸进行钻孔除胶处理产生的废渣和废水处理污泥	T
252	HW22 含铜 废物	玻璃制造	304-001-22	使用硫酸铜进行敷金属法镀铜产生的废槽液、槽渣及废水处理污泥	T
253		电子元件 及电子专 用材料制 造	398-004-22	线路板生产过程中产生的废蚀铜液	T
254			398-005-22	使用酸进行铜氧化处理产生的废液及废水处理污泥	T
255			398-051-22	铜板蚀刻过程中产生的废蚀刻液及废水处理污泥	T
256	HW23 含锌 废物	金属表面 处理及热 处理加工	336-103-23	热镀锌过程中产生的废助镀熔(溶)剂和集(除)尘装置收集的粉尘	T
257		电池制造	384-001-23	碱性锌锰电池、锌氯化银电池、锌空气电池生产过程中产生的废锌浆	T
258		炼钢	312-001-23	废钢电炉炼钢过程中集(除)尘装置收集的粉尘和废水处理污泥	T
259		非特定 行业	900-021-23	使用氢氧化钠、锌粉进行贵金属沉淀过程中产生的废液和废水处理污泥	T
260	HW24 含砷 废物	基础化学 原料制造	261-139-24	硫铁矿制酸过程中烟气净化产生的酸泥	T
261	HW26 含镉 废物	电池制造	384-002-26	镍镉电池生产过程中产生的废渣和废水处理污泥	T
262	HW29 含汞 废物	常用有色 金属冶炼	321-030-29	汞再生过程中集(除)尘装置收集的粉尘,汞再生工艺产生的废水处理污泥	T
263			321-033-29	铅锌冶炼烟气净化产生的酸泥	T
264	HW31 含铅 废物	玻璃制造	304-002-31	使用铅盐和铅氧化物进行显像管玻璃熔炼过程中产生的废渣	T
265		电子元件 及电子专 用材料制 造	398-052-31	线路板制造过程中电镀铅锡合金产生的废液	T
266		电池制造	384-004-31	铅酸蓄电池生产过程中产生的废渣、集(除)尘装置收集的粉尘和废水处理污泥	T
267		工艺美术 及礼仪用 品制造	243-001-31	使用铅箔进行烤钵试金法工艺产生的废烤钵	T
268		非特定 行业	900-052-31	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	T,C
269			900-025-31	使用硬脂酸铅进行抗黏涂层产生的废物	T

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

270	HW32 无机氟化物废物	非特定行业	900-026-32	使用氢氟酸进行玻璃蚀刻产生的废蚀刻液	T,C
271	HW33 无机氧化物废物	贵金属矿采选	092-003-33	采用氰化物进行黄金选矿过程中产生的氰化尾渣和含氰废水处理污泥	T
272		金属表面处理及热处理加工	336-104-33	使用氰化物进行浸洗过程中产生的废液	T,R
273		非特定行业	900-027-33	使用氰化物进行表面硬化、碱性除油、电解除油产生的废物	T,R
274			900-028-33	使用氰化物剥落金属镀层产生的废物	T,R
275			900-029-33	使用氰化物和双氧水进行化学抛光产生的废物	T,R
276	HW34 废酸	精炼石油产品制造	251-014-34	石油炼制过程产生的废酸及酸泥	C,T
277		涂料、油墨、颜料及类似产品制造	264-013-34	硫酸法生产钛白粉（二氧化钛）过程中产生的废酸	C,T
278		基础化学原料制造	261-057-34	硫酸和亚硫酸、盐酸、氢氟酸、磷酸和亚磷酸、硝酸和亚硝酸等的生产、配制过程中产生的废酸及酸渣	C,T
279			261-058-34	卤素和卤素化学品生产过程中产生的废酸	C,T
280		钢延压加工	313-001-34	钢的精加工过程中产生的废酸性洗液	C,T
281		金属表面处理及热处理加工	336-105-34	青铜生产过程中浸酸工序产生的废酸液	C,T
282		电子元件及电子专用材料制造	398-005-34	使用酸溶液进行电解除油、酸活化前表面敏化、催化、锡浸亮产生的废酸液	C,T
283			398-006-34	使用硝酸进行钻孔蚀胶处理产生的废酸液	C,T
284			398-007-34	液晶显示板或集成电路板的生产过程中使用酸浸蚀剂进行氧化物侵蚀产生的废酸液	C,T
285		非特定行业	900-300-34	使用酸进行清洗产生的废酸液	C,T
286			900-301-34	使用硫酸进行酸性碳化产生的废酸液	C,T
287			900-302-34	使用硫酸进行酸蚀产生的废酸液	C,T
288			900-303-34	使用磷酸进行磷化产生的废酸液	C,T
289			900-304-34	使用酸进行电解除油、金属表面敏化产生的废酸液	C,T
290			900-305-34	使用硝酸剥落不合格镀层及挂架金属镀层产生的废酸液	C,T
291			900-306-34	使用硝酸进行钝化产生的废酸液	C,T
292			900-307-34	使用酸进行电解抛光处理产生的废酸液	C,T
293			900-308-34	使用酸进行催化（化学镀）产生的废酸液	C,T
294			900-349-34	生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的强酸性擦洗粉、清洁剂、污渍去除剂以及其他强酸性废酸液和酸渣	C,T

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

295	HW35 废碱	精炼石油产品制造	251-015-35	石油炼制过程产生的废碱液和废渣	C,T
296		基础化学原料制造	261-059-35	氢氧化钙、氨水、氢氧化钠、氢氧化钾等的生产、配制中产生的废碱液、固态碱和碱渣	C
297		毛皮鞣制及制品加工	193-003-35	使用氢氧化钙、硫化钠进行灰浸产生的废碱液	C,R
298		纸浆制造	221-002-35	碱法制浆过程中蒸煮制浆产生的废液废渣	C,T
299		非特定行业	900-350-35	使用氢氧化钠进行煮炼过程中产生的废碱液	C
300			900-351-35	使用氢氧化钠进行丝光处理过程中产生的废碱液	C
301			900-352-35	使用碱进行清洗产生的废碱液	C,T
302			900-353-35	使用碱进行清洗除蜡、碱性除油、电解除油产生的废碱液	C,T
303			900-354-35	使用碱进行电镀阻挡层或抗蚀层的脱除产生的废碱液	C,T
304			900-355-35	使用碱进行氧化膜腐蚀产生的废碱液	C,T
305			900-356-35	使用碱溶液进行碱性清洗、图形显影产生的废碱液	C,T
306			900-399-35	生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的强碱性擦洗粉、清洁剂、污迹去除剂以及其他强碱性废碱液、固态碱和碱渣	C,T
307	HW36 石棉废物	石棉及其他非金属矿采选	109-001-36	石棉矿采选过程产生的废渣	T
308		基础化学原料制造	261-060-36	卤素和卤素化学品生产过程中电解装置拆换产生的含石棉废物	T
309		石膏、水泥制品及类似制品制造	302-001-36	石棉建材生产过程中产生的石棉尘、废石棉	T
310		耐火材料制品制造	308-001-36	石棉制品生产过程中产生的石棉尘、废石棉	T
311		汽车零部件及配件制造	366-001-36	车辆制动器衬片生产过程中产生的石棉废物	T
312		船舶及相关装置制造	373-002-36	拆船过程中产生的石棉废物	T
313		非特定行业	900-030-36	其他生产工艺过程中产生的石棉废物	T
314			900-031-36	含有石棉的废绝缘材料、建筑物	T
315			900-032-36	含有隔膜、热绝缘体等石棉材料的设施保养拆换及车辆制动器衬片的更换产生的石棉废物	T
316		HW37 有机磷化合物废物	基础化学原料制造	261-061-37	除农药以外其他有机磷化合物生产、配制过程中产生的反应残余物
317	261-062-37			除农药以外其他有机磷化合物生产、配制过程中产生的废过滤吸附介质	T
318	261-063-37			除农药以外其他有机磷化合物生产过程中产生的废水处理污泥	T
319	非特定行业			900-033-37	生产、销售及使用过程中产生的废弃磷酸酯抗燃油

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

320	HW38 有机氟化物 废物	基础化学 原料制造	261-064-38	丙烯腈生产过程中废水汽提器塔底的残余物	T,R
321			261-065-38	丙烯腈生产过程中乙腈蒸馏塔底的残余物	T,R
322			261-066-38	丙烯腈生产过程中乙腈精制塔底的残余物	T
323			261-067-38	有机氟化物生产过程中产生的废母液和反应残余物	T
324			261-068-38	有机氟化物生产过程中催化、精馏和过滤工序产生的废催化剂、釜底残余物和过滤介质	T
325			261-069-38	有机氟化物生产过程中产生的废水处理污泥	T
326			261-140-38	废腈纶高温高压水解生产聚丙烯腈-铵盐过程中产生的过滤残渣	T
327	HW39 含酚 废物	基础化学 原料制造	261-070-39	酚及酚类化合物生产过程中产生的废母液和反应残余物	T
328			261-071-39	酚及酚类化合物生产过程中产生的废过滤吸附介质、废催化剂、精馏残余物	T
329	HW40 含醚 废物	基础化学 原料制造	261-072-40	醚及醚类化合物生产过程中产生的醚类残液、反应残余物、废水处理污泥（不包括废水生化处理污泥）	T
330	HW45 含有 机卤 化物 废物	基础化学 原料制造	261-078-45	乙烯溴化法生产二溴乙烯过程中废气净化产生的废液	T
331			261-079-45	乙烯溴化法生产二溴乙烯过程中产品精制产生的废吸附剂	T
332			261-080-45	芳烃及其衍生物氯化反应过程中氯气和盐酸回收工艺产生的废液和废吸附剂	T
333			261-081-45	芳烃及其衍生物氯化反应过程中产生的废水处理污泥	T
334			261-082-45	氯乙烷生产过程中的塔底残余物	T
335	HW45 含有 机卤 化物 废物	基础化学 原料制造	261-084-45	其他有机卤化物的生产过程（不包括卤化前的生产工段）中产生的残液、废过滤吸附介质、反应残余物、废水处理污泥、废催化剂（不包括上述HW04、HW06、HW11、HW12、HW13、HW39类别的废物）	T
336			261-085-45	其他有机卤化物的生产过程中产生的不合格、淘汰、废弃的产品（不包括上述HW06、HW39类别的废物）	T
337			261-086-45	石墨作阳极隔膜法生产氯气和烧碱过程中产生的废水处理污泥	T
338	HW46 含镍 废物	基础化学 原料制造	261-087-46	镍化合物生产过程中产生的反应残余物及不合格、淘汰、废弃的产品	T
339		电池制造	384-005-46	镍氢电池生产过程中产生的废渣和废水处理污泥	T
340		非特定 行业	900-037-46	废弃的镍催化剂	T,I
341	HW47 含钡 废物	基础化学 原料制造	261-088-47	钡化合物（不包括硫酸钡）生产过程中产生的熔渣、集（除）尘装置收集的粉尘、反应残余物、废水处理污泥	T
342		金属表面 处理及热 处理加工	336-106-47	热处理工艺中产生的含钡盐溶液	T
343	HW48 有色 金属 采选 和冶 炼废 物	常用有色 金属矿 采选	091-001-48	硫化铜矿、氧化铜矿等铜矿物采选过程中集（除）尘装置收集的粉尘	T
344			091-002-48	砷化合物（雄黄、雌黄及硫砷铁矿）或其他含砷化合物的金属矿石采选过程中集（除）尘装置收集的粉尘	T

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

345	HW48 有色金属采选和冶炼废物	常用有色金属冶炼	321-002-48	铜火法冶炼过程中烟气处理集（除）尘装置收集的粉尘	T
346			321-031-48	铜火法冶炼烟气净化产生的酸泥（铅滤饼）	T
347			321-032-48	铜火法冶炼烟气净化产生的污酸处理过程产生的砷渣	T
348			321-003-48	粗锌精炼加工过程中湿法除尘产生的废水处理污泥	T
349			321-004-48	铅锌冶炼过程中，锌焙烧矿、锌氧化矿常规浸出法产生的浸出渣	T
350			321-005-48	铅锌冶炼过程中，锌焙烧矿热酸浸出黄钾铁矾法产生的铁矾渣	T
351			321-006-48	硫化锌矿常压氧浸或加压氧浸产生的硫渣（浸出渣）	T
352			321-007-48	铅锌冶炼过程中，锌焙烧矿热酸浸出针铁矿法产生的针铁矿渣	T
353			321-008-48	铅锌冶炼过程中，锌浸出液净化产生的净化渣，包括锌粉-黄药法、砷盐法、反向砷盐法、铅锡合金锌粉法等工艺除铜、镉、镉、钴、镍等杂质过程中产生的废渣	T
354			321-009-48	铅锌冶炼过程中，阴极锌熔铸产生的熔铸浮渣	T
355			321-010-48	铅锌冶炼过程中，氧化锌浸出处理产生的氧化锌浸出渣	T
356			321-011-48	铅锌冶炼过程中，鼓风机炼锌蒸气冷凝分离系统产生的鼓风机浮渣	T
357			321-012-48	铅锌冶炼过程中，锌精馏炉产生的锌渣	T
358			321-013-48	铅锌冶炼过程中，提取金、银、铋、镉、钴、铟、锗、铊、碲等金属过程中产生的废渣	T
359			321-014-48	铅锌冶炼过程中，集（除）尘装置收集的粉尘	T
360			321-016-48	粗铅精炼过程中产生的浮渣和底渣	T
361			321-017-48	铅锌冶炼过程中，炼铅鼓风机产生的黄渣	T
362			321-018-48	铅锌冶炼过程中，粗铅火法精炼产生的精炼渣	T
363			321-019-48	铅锌冶炼过程中，铅电解产生的阳极泥及阳极泥处理后产生的含铅废渣和废水处理污泥	T
364			321-020-48	铅锌冶炼过程中，阴极铅精炼产生的氧化铅渣及碱渣	T
365			321-021-48	铅锌冶炼过程中，锌焙烧矿热酸浸出黄钾铁矾法、热酸浸出针铁矿法产生的铅银渣	T
366			321-022-48	铅锌冶炼烟气净化产生的污酸除砷处理过程产生的砷渣	T
367			321-023-48	电解铝生产过程电解槽阴极内衬维修、更换产生的废渣（大修渣）	T
368			321-024-48	电解铝铝液转移、精炼、合金化、铸造过程熔体表面产生的铝灰渣，以及回收铝过程产生的盐渣和二次铝灰	R,T
369			321-025-48	电解铝生产过程产生的炭渣	T
370			321-026-48	再生铝和铝材加工过程中，废铝及铝锭重熔、精炼、合金化、铸造熔体表面产生的铝灰渣，及其回收铝过程产生的盐渣和二次铝灰	R
371			321-027-48	铝灰热回收铝过程烟气处理集（除）尘装置收集的粉尘，铝冶炼和再生过程烟气（包括：再生铝熔炼烟气、铝液熔体净化、除杂、合金化、铸造烟气）处理集（除）尘装置收集的粉尘	T,R
372			321-028-48	铜再生过程中集（除）尘装置收集的粉尘和湿法除尘产生的废水处理污泥	T

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

373	HW48 有色金属采选和冶炼废物	常用有色金属冶炼	321-029-48	锌再生过程中集(除)尘装置收集的粉尘和湿法除尘产生的废水处理污泥	T	
321-034-48			铝灰热回收铝过程烟气处理集(除)尘装置收集的粉尘,铝冶炼和再生过程烟气(包括:再生铝熔炼烟气、铝液熔体净化、除杂、合金化、铸造烟气)处理集(除)尘装置收集的粉尘	T,R		
375		稀有稀土金属冶炼	323-001-48	仲钨酸铵生产过程中碱分解产生的碱煮渣(钨渣)、除钨过程中产生的除钨渣和废水处理污泥	T	
376	HW49 其他废物	石墨及其他非金属矿物制品制造	309-001-49	多晶硅生产过程中废弃的二氯化硅及四氯化硅	R,C	
377		环境治理	772-006-49	采用物理、化学、物理化学或生物方法处理或处置毒性或感染性危险废物过程中产生的废水处理污泥、残渣(液)	T/In	
378		非特定行业	900-039-49	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)	T	
379				900-041-49	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	T/In
380				900-042-49	环境事件及其处理过程中产生的沾染危险化学品、危险废物的废物	T/C/I/R/In
381				900-044-49	废弃的镉镍电池、荧光粉和阴极射线管	T
382				900-045-49	废电路板(包括已拆除或未拆除元器件的废弃电路板),及废电路板拆解过程产生的废弃CPU、显卡、声卡、内存、含电解液的电容器、含金等贵金属的连接件	T
383				900-046-49	离子交换装置(不包括饮用水、工业纯水和锅炉软化水制备装置)再生过程中产生的废水处理污泥	T
384				900-047-49	生产、研究、开发、教学、环境监测(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	T/C/I/R
385				900-053-49	已禁止使用的《关于持久性有机污染物的斯德哥尔摩公约》受控化学物质;已禁止使用的《关于汞的水俣公约》中氯碱设施退役过程中产生的汞;所有者申报废弃的,以及有关部门依法收缴或接收且需要销毁的《关于持久性有机污染物的斯德哥尔摩公约》《关于汞的水俣公约》受控化学物质	T
386				900-999-49	被所有者申报废弃的,或未申报废弃但被非法排放、倾倒、利用、处置的,以及有关部门依法收缴或接收且需要销毁的列入《危险化学品目录》的危险化学品(不含该目录中仅具有“加压气体”物理危险性的危险化学品)	T/C/I/R
387				HW50 废催化剂	精炼石油产品制造	251-016-50
388		251-017-50	石油炼制中采用钝镍剂进行催化裂化产生的废催化剂			T
389		251-018-50	石油产品加氢裂化过程中产生的废催化剂			T
390	251-019-50	石油产品催化重整过程中产生的废催化剂	T			

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

391	HW50 废催化 剂	基础化学 原料制造	261-151-50	树脂、乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂生产过程中合成、酯化、缩合等工序产生的废催化剂	T
392			261-152-50	有机溶剂生产过程中产生的废催化剂	T
393			261-153-50	丙烯腈合成过程中产生的废催化剂	T
394			261-154-50	聚乙烯合成过程中产生的废催化剂	T
395			261-155-50	聚丙烯合成过程中产生的废催化剂	T
396			261-156-50	烷烃脱氢过程中产生的废催化剂	T
397			261-157-50	乙苯脱氢生产苯乙烯过程中产生的废催化剂	T
398			261-158-50	采用烷基化反应（歧化）生产苯、二甲苯过程中产生的废催化剂	T
399			261-159-50	二甲苯临氢异构化反应过程中产生的废催化剂	T
400			261-160-50	乙烯氧化生产环氧乙烷过程中产生的废催化剂	T
401			261-161-50	硝基苯催化加氢法制备苯胺过程中产生的废催化剂	T
402			261-162-50	以乙烯和丙烯为原料，采用茂金属催化体系生产乙丙橡胶过程中产生的废催化剂	T
403			261-163-50	乙炔法生产酞酸乙酯过程中产生的废催化剂	T
404			261-164-50	甲醇和氨气催化合成、蒸馏制备甲胺过程中产生的废催化剂	T
405			261-165-50	催化重整生产高辛烷值汽油和轻芳烃过程中产生的废催化剂	T
406			261-166-50	采用碳酸二甲酯法生产甲苯二异氰酸酯过程中产生的废催化剂	T
407			261-167-50	合成气合成、甲烷氧化和液化石油气氧化生产甲醇过程中产生的废催化剂	T
408			261-168-50	甲苯氯化水解生产邻甲酚过程中产生的废催化剂	T
409			261-169-50	异丙苯催化脱氢生产 α -甲基苯乙烯过程中产生的废催化剂	T
410			261-170-50	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	T
411			261-171-50	以甲醇为原料采用铁钼法生产甲醛过程中产生的废铁钼催化剂	T
412			261-172-50	邻二甲苯氧化法生产邻苯二甲酸酐过程中产生的废催化剂	T
413			261-173-50	二氧化硫氧化生产硫酸过程中产生的废催化剂	T
414			261-174-50	四氯化钛催化脱氯化氢生产三氯乙烯过程中产生的废催化剂	T
415	261-175-50	苯氧化法生产顺丁烯二酸酐过程中产生的废催化剂	T		
416	261-176-50	甲苯空气氧化生产苯甲酸过程中产生的废催化剂	T		
417	261-177-50	羟丙腈氯化、加氢生产 3-氨基-1-丙醇过程中产生的废催化剂	T		
418	261-178-50	β -羟基丙腈催化加氢生产 3-氨基-1-丙醇过程中产生的废催化剂	T		
419	基础化学 原料制造	261-179-50	甲乙酮与氨催化加氢生产 2-氨基丁烷过程中产生的废催化剂	T	
420		261-180-50	苯酚和甲醇合成 2,6-二甲基苯酚过程中产生的废催化剂	T	
421		262-181-50	糠醛脱羧制备呋喃过程中产生的废催化剂	T	
422		261-182-50	过氧化法生产环氧丙烷过程中产生的废催化剂	T	
423		261-183-50	除农药以外其他有机磷化合物生产过程中产生的废催化剂	T	
424		农药制造	263-013-50	化学合成农药生产过程中产生的废催化剂	T

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

425	HW50 废催化 剂	化学药品 原料药制 造	271-006-50	化学合成原料药生产过程中产生的废催化剂	T	
426		兽用药品 制造	275-009-50	兽药生产过程中产生的废催化剂	T	
427		生物药品 制品制造	276-006-50	生物药品生产过程中产生的废催化剂	T	
428		环境 治理业	772-007-50	烟气脱硝过程中产生的废钒钛系催化剂	T	
429		非特定 行业		900-048-50	废液体催化剂	T
430				900-049-50	机动车和非道路移动机械尾气净化废催化剂	T

附件 4、生产工况证明



2022年7月3日~7月6日焚烧车间工废处置量

处置日期	废物代码	废物类别	废物产生单位	废物名称	处置数量KG	处置方式
2022.7.3	263-010-04	HW04	安徽久易农业股份	S4-6	8050	焚烧
2022.7.3	261-013-11	HW11	铜化集团有机化工	精馏残液	7040	焚烧
2022.7.3	900-016-13	HW13	铜陵安博电路板	废溶剂	3820	焚烧
2022.7.3	398-052-31	HW31	安徽柯力电气制造	废锡渣	196	焚烧
2022.7.3	900-404-06	HW06	安徽柯力电气制造	废胶水	143	焚烧
2022.7.3	900-404-06	HW06	安徽柯力电气制造	废清洗剂(废有机溶剂)	311	焚烧
2022.7.4	263-010-04	HW04	安徽久易农业股份	S4-6	8100	焚烧
2022.7.4	261-013-11	HW11	铜化集团有机化工	精馏残液	7700	焚烧
2022.7.4	900-402-06	HW06	铜陵安博电路板	清洗液	3300	焚烧
2022.7.4	900-214-08	HW08	艾伦塔斯绝缘材料(铜陵)	废机油	1100	焚烧
2022.7.5	263-008-04	HW04	安徽久易农业股份	蒸馏釜残S1-1	9500	焚烧
2022.7.5	261-013-11	HW11	铜化集团有机化工	精馏残液	7000	焚烧
2022.7.5	900-402-06	HW06	铜陵旭创科技	废酒精	1500	焚烧
2022.7.5	900-214-08	HW08	安徽柯力电气制造	废机油	8.9	焚烧
2022.7.5	900-006-09	HW09	安徽柯力电气制造	废切削液	1371.1	焚烧
2022.7.6	261-013-11	HW11	铜化集团有机化工	精馏残液	8700	焚烧
2022.7.6	263-008-04	HW04	安徽久易农业股份	蒸馏釜残S1-1	10030	焚烧
2022.7.6	900-041-49	HW49	安徽华谊化工	报废化学试剂空瓶	1364	焚烧

附件 5、环保投资说明

设备名称	规格型号	主材	单位	数量	单价(元)	合价(元)	环保投入	
焚烧炉余热回收系统	热交换器、余热回收系统	组合件	套	2	200,000.00	400,000.00		
小计						400,000.00	400,000.00	
余热利用系统	锅炉加药装置	容积 0.5m ³ , 配计量泵	组合件	套	1	20,000.00	20,000.00	
	锅炉给水管增加防腐装置		碳钢	套	1	10,000.00	10,000.00	
	尿素雾化泵	0~1m ³ /h, 70m	304	台	2	10,000.00	20,000.00	
	尿素雾化喷嘴	~0.1m ³ /h	304	支	2	5,000.00	10,000.00	
小计						60,000.00	60,000.00	
除尘系统	活性炭吸附箱	含风机及空气加热器等	套	1	90,000.00	90,000.00		
	消石灰称量给料系统	含风机及空气加热器等	套	1	90,000.00	90,000.00		
	布袋除尘器	过滤面积 ~450m ²	箱体: 花篮碳钢, 滤袋 PTFE 覆膜 PTFE, 筒骨碳钢喷涂有机硅防腐 (滤袋、筒骨业主提供)	套	1	1,000,000.00	1,000,000.00	
	一脱硫酸塔	DN1600*H8200, 含硫酸喷淋系统塔内件	箱体FRP, 塔内件 2205	台	1	350,000.00	350,000.00	
二脱硫酸塔	DN1600*H12000, 含除雾器、清水系统、喷嘴等塔内件	箱体FRP, 塔内件 2205	台	1	350,000.00	350,000.00		
	离心泵, Q=40m ³ /h, H=35m	过流部分 2205双相不锈钢	台	2	30,000.00	60,000.00		
	离心泵, Q=40m ³ /h, H=35m	过流部分 2205双相不锈钢	台	2	50,000.00	100,000.00		
	离心泵, Q=5m ³ /h, H=30m	过流部分 2205双相不锈钢	台	1	50,000.00	50,000.00		
	配套泵	316L	台	4	20,000.00	80,000.00		
	离心泵, Q=10m ³ /h, H=40m	灰铸铁	台	1	20,000.00	20,000.00		
	清洗水箱	6m ³	碳钢	台	1	10,000.00	10,000.00	
	碱液换热器	管程 2205, 壳程	台	1	100,000.00	100,000.00		
	小计						2,300,000.00	2,300,000.00
	烟气排放系统	烟气加热器	316L	台	1	500,000.00	500,000.00	
引风机移位		功率75Kw	套	1	10,000.00	10,000.00		
CEMS取样口位置调整		玻璃钢	套	1	20,000.00	20,000.00		
小计						530,000.00	530,000.00	
						合计	3290000	

附件 6、危险废物处置资质、营业执照



危险废物经营许可证

(副本)

编号: 340721001
法人名称: 铜陵市正源环境工程科技有限公司
法定代表人: 林森
住所: 铜陵市义安区天门镇西垅村郎家冲
经营设施地址: 铜陵市义安区天门镇西垅村郎家冲
核准经营方式: 收集、贮存、处置
核准经营危险废物类别:
HW01—HW06、HW08、HW09、HW11—HW18、HW20—HW24、HW26、HW29、HW31—HW40、HW45—HW50 共计 39 类、430 小类, 其中 900-053-49 不包括氯碱设施退役过程中产生的汞以及含多氯联苯类的物质, 具体类别详见许可文件附件。其中年焚烧处置医疗废物 1000 吨/年, 焚烧处置工业危险废物 5600 吨/年, 物化处置工业危险废物 3800 吨/年, 安全填埋处置工业危险废物 5200 吨/年。
核准经营规模: 合计 15600 吨/年
有效期限 自 2021 年 8 月 20 日至 2025 年 12 月 25 日

说明

1. 危险废物经营许可证是经营单位取得危险废物经营资格的法律文件。
2. 危险废物经营许可证的正本和副本具有同等法律效力, 许可证正本应放在经营设施的醒目位置。
3. 禁止伪造、变造、转让危险废物经营许可证。除发证机关外, 任何其他单位和个人不得扣留、收缴或者吊销。
4. 危险废物经营单位变更法人名称、法定代表人和住所的, 应当自工商变更登记之日起 15 个工作日内, 向原发证机关申请办理危险废物经营许可证变更手续。
5. 改变危险废物经营方式、增加危险废物类别、新、改、扩建原有危险废物经营设施的、经营危险废物超过批准经营规模 20% 以上的, 危险废物经营单位应当重新申请领取危险废物经营许可证。
6. 危险废物经营许可证有效期届满, 危险废物经营单位继续从事危险废物经营活动的, 应当于危险废物经营许可证有效期届满前 30 个工作日向原发证机关申请换证。
7. 危险废物经营单位终止从事危险废物经营活动的, 应当对经营设施、场所采取污染防治措施, 并对未处置的危险废物作出妥善处理, 并在 20 个工作日内向发证机关申请注销。
8. 转移危险废物, 必须按照国家有关规定填报《危险废物转移联单》。

发证机关: 安徽省生态环境厅
发证日期: 2021 年 8 月 20 日
初次发证日期: 2012 年 10 月 15 日

附件 10、验收意见及签到表

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目竣工环境保护验收意见

2022 年 7 月 22 日，铜陵市正源环境工程科技有限公司（以下简称：正源公司）主持召开铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目竣工环境保护验收会。参加会议的有铜陵市固体废物管理中心、江苏宇新环保工程管理有限公司（工程施工单位）、安徽泰科检测科技有限公司（验收报告编制单位）及有关专家等。会议期间，正源公司和验收报告编制单位分别介绍 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目内容和 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目竣工环境保护验收报告主要内容。与会代表经现场查看和认真讨论，形成验收意见如下：

一、项目主要建设内容

为贯彻《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2020）的要求，正源公司组织实施了铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目。项目主要建设内容为：对现有的焚烧炉烟气处理系统进行升级改造，增加 SNCR 脱硝功能，喷淋脱酸塔由一级洗涤改为二级洗涤，对布袋除尘器进行更换升级，增加烟气加热器。

二、项目建设过程

2021 年 8 月,《铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目》通过铜陵市义安区经济和信息化局备案,项目代码:2108-340721-07-02-349708;

2021 年 10 月,《铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目》建设项目环境影响登记表通过备案,备案号:202134072100000048;

2021 年 10 月,项目动工;

2021 年 12 月,项目建成投运;

2022 年 7 月,委托安徽泰科检测科技有限公司对本项目进行竣工环境保护验收监测工作。

三、验收范围

《铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目建设项目环境影响登记表》中明确的全部建设内容。

四、项目环境保护设施调试效果

按照安徽泰科检测科技有限公司提交的《铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目竣工环境保护验收监测报告》,各类污染物排放情况如下:

(一) 废气

验收检测期间，厂界颗粒物、二氧化硫、氮氧化物等污染物浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中无组织排放浓度监控限值要求，厂界氨气、臭气等污染物浓度符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)中表 1 二级新改扩建要求；

验收检测期间，焚烧炉系统总排口中低浓度颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、一氧化碳、氟化氢、氯化氢、汞、镉、铅、铬、钴、锡、锑、铜、锰、砷、铊、镍、二噁英等污染物排放浓度符合《危险废物焚烧污染控制标准》(GB 18484-2020)表 3 危险废物焚烧设施烟气污染物排放浓度限值要求。

(二) 厂界噪声

验收检测期间，厂界昼夜噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准限值要求。

(三) 废水

验收检测期间，废水全部回用，不外排。

(四) 固体废物

验收检测期间，生活垃圾集中收集全部入焚烧炉处理。

(五) 生态环境管理

1、总量控制：根据验收监测结果核算，本项目主要的污染物 SO₂、NO_x、颗粒物、重金属排放总量满足污染物控制总量建议指标要求；

- 2、防护距离：800 米防护距离内无任何敏感点；
- 3、排污许可证：完成修编工作，在上报待批中。

五、验收结论

《铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目》按照规定履行报备程序，项目建设内容全部按计划实施。项目实施后，区域环境质量得到进一步改善，企业污染物排放满足《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2020）及其它标准的要求，符合项目竣工环境保护验收条件，可以通过建设项目竣工环境保护验收。

铜陵市正源环境工程科技有限公司

2022 年 7 月 22 日



附件 9、验收报告公示网站、截图及全国建设项目竣工环境保护验收信息系统提交

公示网址：<http://www.tectesting.com/gsgg-102.html>

公示截图：

全国建设项目竣工环境保护验收信息系统提交：

铜陵市危险废物集中处置中心 20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位(盖章):

填表人(签字):

项目经办人(签字):

建设项目	项目名称	20t/d 危险废物焚烧系统综合设备技术改造项目			项目代码	/			建设地点	铜陵市义安区天门镇郎家冲			
	行业类别(分类管理名录)	N[7724]危险废物治理			建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技术改造			项目厂区中心经度/纬度	东经 117° 49' 50.06" , 北纬 30° 47' 20.74"			
	设计生产能力	年处理 6600 吨危险废物			实际生产能力	年处理 6600 吨危险废物			环评单位	安徽伊尔思环境科技股份有限公司			
	环评文件审批机关	安徽省生态环境厅			审批文号	皖环函(2021)641号			环评文件类型	报告书			
	开工日期	/			竣工日期	2022年8月1日			排污许可证申领时间	2020年3月13日			
	环保设施设计单位	/			环保设施施工单位	/			本工程排污许可证编号				
	验收单位	铜陵市正源环境工程科技有限公司			环保设施监测单位	安徽泰科检测科技有限公司			验收监测时工况	96.9-101%			
	投资总概算(万元)	840			环保投资总概算(万元)	329			所占比例(%)	39			
	实际总投资	840			实际环保投资(万元)	329			所占比例(%)	39			
	废水治理(万元)	/	废气治理(万元)	329	噪声治理(万元)	/	固体废物治理(万元)	/	绿化及生态(万元)	/	其他(万元)	/	
新增废水处理设施能力	/			新增废气处理设施能力				年工作时间	330d				
运营单位	铜陵市正源环境工程科技有限公司			运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)	913407646758687561			验收时间	2022.7				
污染物排放达标与总量控制(工业建设项目详填)	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)
	废水												
	化学需氧量												
	氨氮												
	石油类												
	废气												
	二氧化硫		23	100				0.2189			9.1		
	氮氧化物		211	300				4.9824			22.75		
	烟尘		5.0	30				0.02088			2.95		
	工业粉尘												
工业固体废物													
与项目有关的其他特征污染	重金属							1.31kg/a			7.9kg/a		

注: 1、排放增减量: (+)表示增加, (-)表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11), (9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1)。3、计量单位: 废水排放量——万吨/年; 废气排放量——万标立方米/年; 工业固体废物排放量——吨/年; 水污染物排放浓度——毫克/升