

安徽摩力孚再生资源有限公司
危险废物收集暂存转运与处置利用项目
竣工环境保护验收监测报告

安徽摩力孚再生资源有限公司
二零二四年十一月

目 录

1 项目概况	1
2 验收依据	3
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度	3
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	3
2.3 建设项目环境影响报告书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 主要原辅材料及设备	28
3.4 水源及水平衡	32
3.5 生产工艺	33
3.6 项目非重大变动环境影响分析	42
4 环境保护设施	46
4.1 污染物治理设施	46
4.2 其他环境保护设施	51
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况	68
5 环境影响报告书主要结论与建议及其审批部门审批决定	71
5.1 环境影响报告书主要结论与建议	71
5.2 审批部门审批决定	72
6 验收执行标准	75
6.1 废气验收执行标准	75
6.2 水质验收执行标准	75
6.3 噪声验收执行标准	76
6.4 固体废物验收执行标准	76
6.5 总量控制	76
7 验收监测内容	77
7.1 环境保护设施调试运行效果	77
7.2 环境质量监测	78

7.3 监测点位示意图	78
8 质量保证和质量控制	80
8.1 监测分析方法及仪器	80
8.2 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制	85
8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	86
8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	87
9 验收监测结果及分析评价	88
9.1 生产工况	88
9.2 环保设施调试运行效果	89
9.3 工程建设对环境的影响	105
10 验收监测结论	108
10.1 环保设施调试运行效果	108
10.2 建议	109
11 附图附件	111

1 项目概况

随着工业快速发展，会产生大量沾染废矿物油的废旧包装物和机油滤芯等，废旧包装物和机油滤芯随便废弃或堆放将会带来一系列空气污染、水污染及土壤污染，尤其是其中含有或沾染了危险废物。废旧包装桶及机油滤芯的再生，对自然资源的循环利用和环境的保护是非常有利的。

安徽摩力孚再生资源有限公司危险废物收集暂存转运与处置利用项目（以下简称“本项目”）针对废机油滤芯、难以修复的废包装桶或不能修复的废包装桶进行破碎和清洗回收，清洗回收的铁片作为钢铁厂原料外售，清洗回收的塑料片作为塑料制品原材料外售。本项目位于安徽省铜陵市义安区义安经济开发区白杨路南段东侧，形成年收集暂存转运危险废物3万吨，年处理废弃包装物、过滤吸附介质（滤芯等）、容器等1.5万吨的生产能力。

本项目实际总投资12500万元，其中环保投资333.35万元，占总投资的2.67%。

安徽摩力孚再生资源有限公司危险废物收集暂存转运与处置利用项目于2021年10月15日在铜陵市义安区发展和改革委员会完成备案（项目代码：2110-340721-04-01-261558）；2022年5月安徽睿晟环境科技有限公司编制完成了《安徽摩力孚再生资源有限公司危险废物收集暂存转运与处置利用项目环境影响报告书》，项目于2022年5月9日获得了铜陵市生态环境局《安徽摩力孚再生资源有限公司危险废物收集暂存转运与处置利用项目环境影响报告书审批意见的函》（铜环（义）审[2022]10号），本项目于2022年5月开工建设，2023年10月竣工，2023年12月开展调试并进入试运行阶段。

安徽摩力孚再生资源有限公司已按照国家规范要求于2022年12月9日重新申请了项目的排污许可证，2023年12月12日进行了排污许可证变更，许可证编号：91340706MA2UY5TP6J001W，有效期：2022年12月1日至2027年11月30日。

项目按照《危险废物经营单位编制应急预案指南》等相关法律法规要求，编制了突发环境事件风险应急预案，并于2023年3月13日在铜陵市义安区生态环境分局完成备案工作。备案编号“340706-2023-008-L”，风险等级为较大[较大-大气（Q2-M1-E1）+较大-水（Q2-M1-E2）]。

安徽摩力孚再生资源有限公司根据收集暂存转运和处置的危险废物类别，于2023年3月23日、2023年3月27日及2024年1月30日申请取得了危废经营许可证，

详见附件7。

本次针对安徽摩力孚再生资源有限公司危险废物收集暂存转运与处置利用项目进行整体验收，验收范围为安徽摩力孚再生资源有限公司危险废物收集暂存转运与处置利用项目的全部建设内容。项目形成年收集暂存转运危险废物 3 万吨，年处理 1.5 万吨废弃包装物、过滤吸附介质（滤芯等）、容器等的生产能力，其具体情况为：其中年收集暂存危废类别为 HW02、HW03、HW04、HW06、HW08、HW09、HW11、HW12、HW13、HW16、HW17、HW18、HW21、HW22、HW23、HW24、HW29、HW31、HW34、HW35、HW36、HW45、HW46、HW48、HW49、HW50 的危险废物 2000 吨，年收集暂存危废类别为 HW08（900-241-08 仅限于机动车维修活动中产生的废矿物油）的危险废物 1000 吨，年收集、贮存、利用危废类别为 HW08（900-249-08）、HW49（900-041-49）的危险废物 1500 吨/年。

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），安徽摩力孚再生资源有限公司对“危险废物收集暂存转运与处置利用项目”进行竣工环境保护验收工作，2023 年 12 月组织技术人员对工程进行现场踏勘，了解了“危险废物收集暂存转运与处置利用项目”环境保护设施的落实及运行情况，结合实地踏勘，查阅有关文件和技术资料，编写了本项目竣工环境保护验收监测方案。2024 年 1 月 2 日~1 月 5 日、2 月 19 日~20 日，安徽世标检测技术有限公司对本项目进行现场验收监测。2024 年 3 月我公司根据环保设施监测结果、环境管理检查情况和相关文件技术资料，编制完成了本项目竣工环保验收监测报告。

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年1月1日开始施行；
- 2、《中华人民共和国水污染防治法》，2017年6月27日修订；
- 3、《中华人民共和国大气污染防治法》，2018年10月26日修订；
- 4、《中华人民共和国噪声污染防治法》，2022年6月5日开始施行；
- 5、《中华人民共和国固体废物污染防治法》，2020年9月1日开始施行；
- 6、《建设项目环境保护管理条例》国务院第682号令，2017年10月1日。

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暂行办法》国环规环评[2017]4号，2017年11月20日开始施行；
- 2、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》环境保护部公告2018年第9号，2018年5月15日；
- 3、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，2020年12月13日。

2.3 建设项目环境影响报告书及其审批部门审批决定

- 1、《安徽摩力孚再生资源有限公司危险废物收集暂存转运与处置利用项目环境影响报告书》，安徽睿晟环境科技有限公司，2022年5月。
- 2、安徽摩力孚再生资源有限公司危险废物收集暂存转运与处置利用项目环境影响报告书审批意见的函》（铜环（义）审[2022]10号），2022年5月9日。（详见附件2）

2.4 其他相关文件

- 1、《安徽摩力孚再生资源有限公司危险废物收集暂存转运与处置利用项目备案表（项目代码：2110-340721-04-01-261558）》，2021年10月15日。（详见附件1）
- 2、安徽摩力孚再生资源有限公司提供的相关材料。

3 项目建设情况

项目名称：危险废物收集暂存转运与处置利用项目；

建设单位：安徽摩力孚再生资源有限公司；

行业类别：N7724 危险废物治理；

项目性质：新建；

建设地点：铜陵义安经济开发区白杨路南段东侧；

投资总额：项目实际投资总额为 12500 万元，其中环保投资 333.35 万元，占总投资的 2.67%。

建设规模：年收集暂存转运危险废物 3 万吨，年处理废弃包装物、过滤吸附介质（滤芯等）、容器等 1.5 万吨。

生产制度及劳动定员：本项目劳动定员 40 人，年工作 300 天，每天工作 8h，不设食宿。

3.1 地理位置及平面布置

本项目位于安徽省铜陵市义安区义安经济开发区白杨路南段东侧。

厂区出入口设置在厂区西侧，紧邻西侧白杨路，方便货物进出。厂区按功能分为办公区、废包装桶和废机油滤芯处置区、危废暂存区及储罐区等。生产厂房设置 1 条废金属包装桶和废机油滤芯回收线及 1 条废塑料包装桶回收线，位于厂区中部；危险废物暂存库内根据暂存的危废类别分区暂存，位于生产厂房东侧；储罐区设置 3 个容积为 80m³ 的卧式储罐，位于危险废物暂存库东侧。项目污水处理站位于厂区东南角，初期雨水池位于厂区西侧，事故水池位于厂区东南角。

厂区总平面布置图见图 3.1-1，生产厂房和危废暂存库平面布置图见图 3.1-2 和 3.1-3。

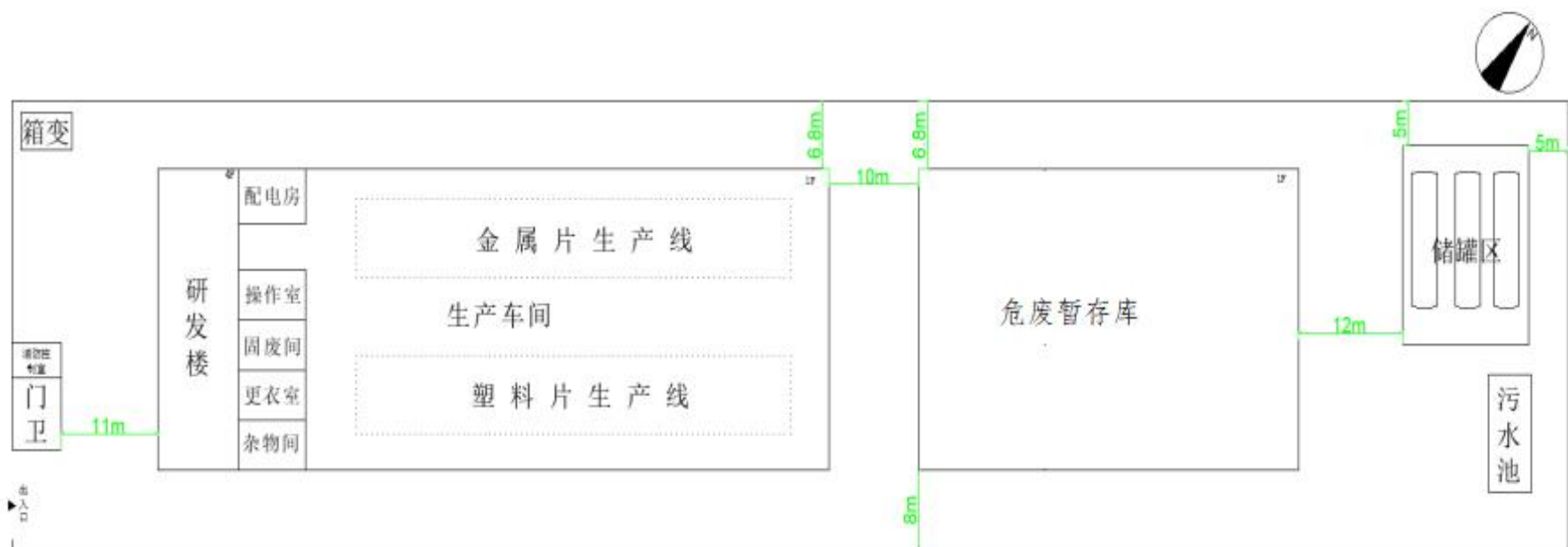


图 3.1-1 厂区总平面布置图

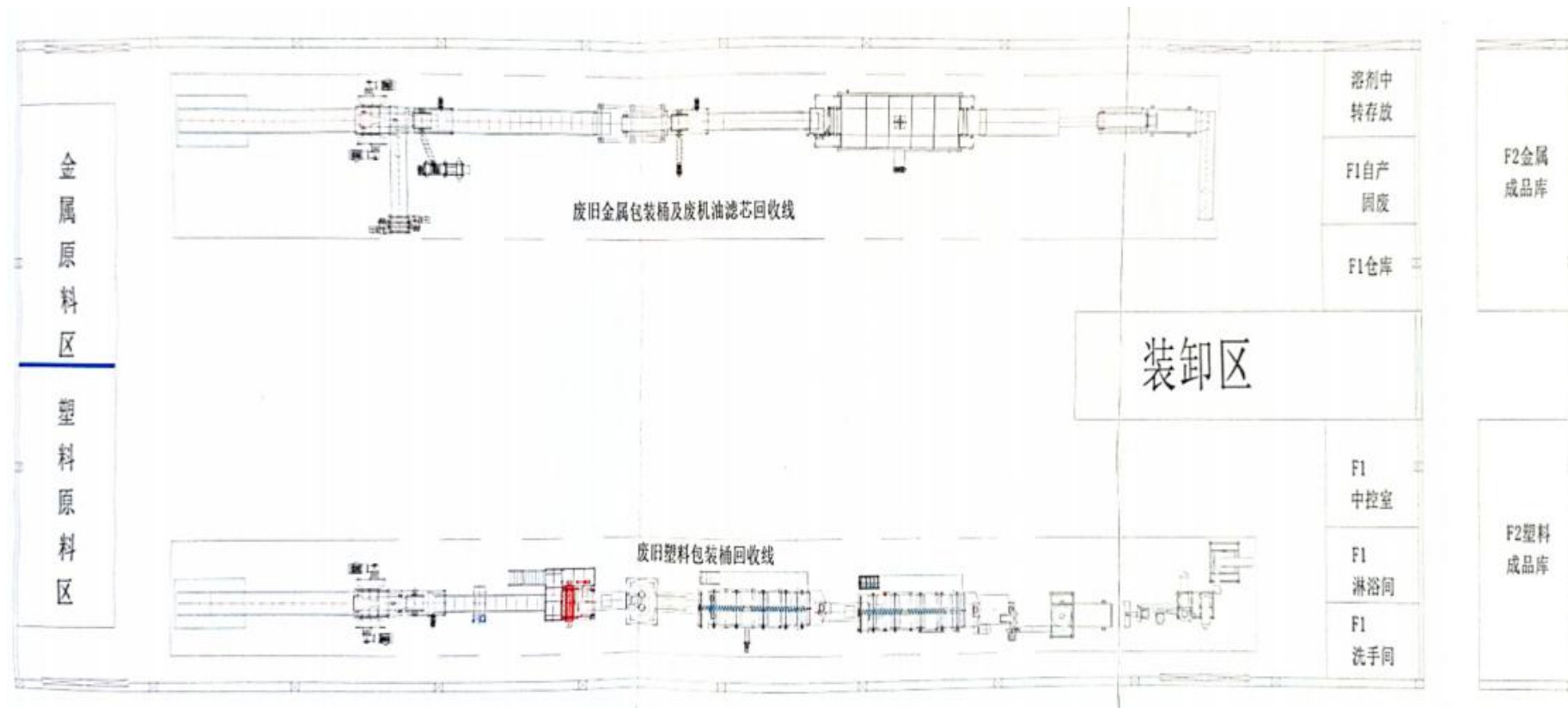


图 3.1-2 生产厂房平面布置图

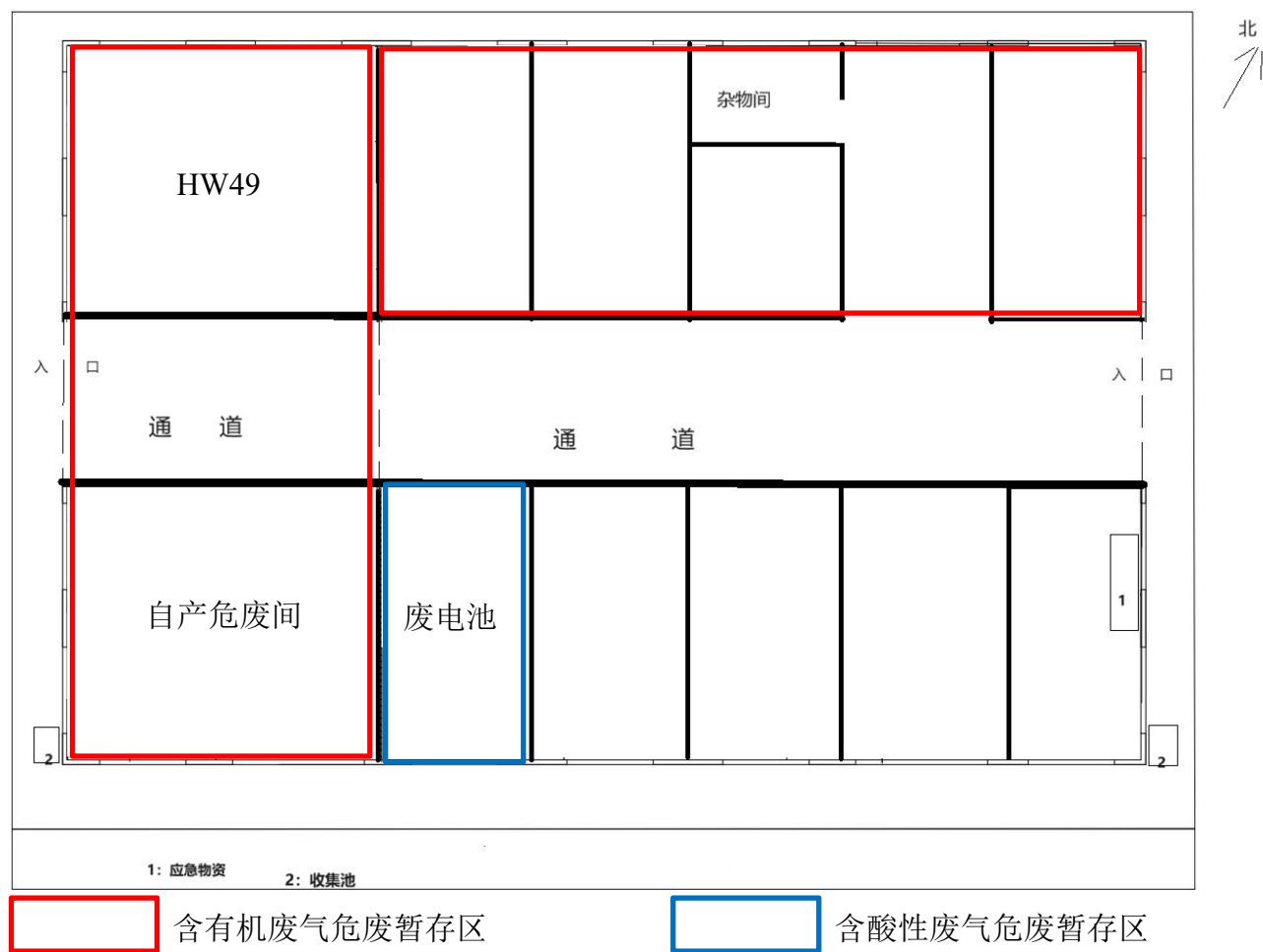


图 3.1-3 危废暂存库平面布置图

项目地理位置图详见附图 1，厂区周边关系图详见附图 2，厂区雨污水管网图见附图 3。

3.2 建设内容

3.2.1 主要建设内容

项目主要建设内容包括：建设有办公楼、生产厂房、危废暂存库、储罐区等。建设 1 条废金属包装桶和废机油滤芯回收线及 1 条废塑料包装桶回收线，年收集暂存转运危险废物 3 万吨，年处理废弃包装物、过滤吸附介质（滤芯等）、容器等 1.5 万吨。

项目环评建设内容与实际建设内容一览表详见表 3.2-1，项目已取得危废经营许可证，危废经营许可证获取情况见表 3.2-2。

表 3.2--1 环评建设内容与实际建设内容情况一览表

工程类别	工程名称	环评及批复中工程内容及规模			实际建设情况	备注
主体工程	生产厂房	新建一间钢结构框架生产厂房，占地面积 2065m ² ，高度 12m，内部新建 1 条金属回收线和 1 条塑料回收线，建成后可实现年处置年处理废弃包装物、过滤吸附介质（滤芯等）、容器等 1.5 万吨的生产能力。生产厂房内东部设置局部二层，用于暂存金属团粒成品和塑料碎片成品。			新建一间钢结构框架生产厂房，占地面积 2065m ² ，建筑面积为 3207.24m ² ，高度 12m，内部设有 1 条金属回收线和 1 条塑料回收线，1 条金属回收线位于生产厂房北侧，可处理废金属包装桶 7000t/a 和废机油滤芯 4000t/a；1 条塑料回收线位于生产厂房南侧，可处理废塑料包装桶 4000t/a。生产厂房内设置局部二层，用于暂存成品。	一致
		其中	金属回收线	新建 1 条废金属包装桶和机油滤芯回收线，处理能力为 2~2.5t/h，位于生产厂房北侧，主要工艺为撕碎-磁选-团粒-磁选-清洗。主要设备包括金属链板输送机 3 台、双轴撕碎机 2 台、磁选机 2 台、团粒机 1 台、滚筒清洗机 1 台、超声波清洗机 1 台、烘干装置 1 台。可处理废金属包装桶 7000t/a 和废机油滤芯 4000t/a。	设有 1 条处理能力为 2~2.5t/h 的废金属包装桶和机油滤芯回收线，，位于生产厂房北侧，主要工艺为撕碎-磁选-团粒-磁选-清洗。主要设备包括金属链板输送机 3 台、双轴撕碎机 2 台、磁选机 2 台、团粒机 1 台、滚筒清洗机 1 台、超声波清洗机 1 台、烘干装置 1 台。可处理废金属包装桶 7000t/a 和废机油滤芯 4000t/a。	一致
			塑料回收线	新建 1 条废塑料包装桶生产线，处理能力为 1t/h，位于生产厂房南侧，主要工艺为破碎-清洗-脱水。主要设备包括金属链板输送机 2 台、四轴撕碎机 1 台、塑料破碎机 1 台、摩擦清洗机 2 台、脱水机 1 台。可处理废塑料包装桶 4000t/a。	设有 1 条处理能力为 1t/h 废塑料包装桶生产线，位于生产厂房南侧，主要工艺为破碎-清洗-脱水。主要设备包括金属链板输送机 2 台、四轴撕碎机 1 台、塑料破碎机 1 台、摩擦清洗机 2 台、脱水机 1 台。可处理废塑料包装桶 4000t/a。	一致

工程类别	工程名称	环评及批复中工程内容及规模	实际建设情况	备注
主体工程	危险废物暂存库	新建一间钢结构框架危险废物暂存仓库，占地面积1327.5m ² ，用于暂存吨桶或吨袋等包装的危险废物。贮存区四周建设实体墙，裙脚高度为200mm；根据收集暂存转运的危险废物类别和数量划分暂存区，并设置30m ² 的自产危废暂存区，危险废物暂存仓库四周设置导流沟（深0.1m，宽0.1m），和应急事故池相连通，连接处设置节流阀；导流沟和整体地面做防腐防渗，达到 $K \leq 1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ 的防渗技术要求。	新建一间钢结构框架危险废物暂存仓库，占地面积1327.5m ² ，用于暂存吨桶或吨袋等包装的危险废物。贮存区四周为实体墙，裙脚高度为200mm；根据收集暂存转运的危险废物类别和数量划分暂存区，并设置30m ² 的自产危废暂存区，危险废物暂存仓库四周设置导流沟，和应急事故池相连通，连接处设置节流阀；导流沟和整体地面做防腐防渗，可以达到 $K \leq 1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ 的防渗技术要求。	一致
	储罐区	新建1处储罐区位于厂区东侧，用于暂存由罐车运输的废矿物油，桶装废矿物油暂存于危险废物暂存库。占地面积330m ² ，储罐区内设3个容积为80m ³ 的地上卧式双层储罐，该区域最大暂存量为190t；储罐区设置顶棚和围堰（22m×15m×0.3m），做防腐防渗处理，达到 $K \leq 1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ 的防渗技术要求，同时配套建设3级油气回收装置。	新建1处储罐区位于厂区东侧，用于暂存由罐车运输的废矿物油，桶装废矿物油暂存于危险废物暂存库。占地面积330m ² ，储罐区内设3个容积为80m ³ 的地上卧式双层储罐，该区域最大暂存量为190t；储罐区设置顶棚和围堰（22m×15m×0.3m），做防腐防渗处理，可以达到 $K \leq 1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ 的防渗技术要求，配套建设有3级油气回收装置。	一致
辅助工程	机械备件库	位于生产厂房东侧1F，项目东北角，占地面积18m ² ，用于暂存机械备件。	位于生产厂房东侧1F，位于项目东北角，占地面积18m ² ，用于暂存机械备件。	一致
	办公区	位于厂区西侧，3F，占地面积197m ² ，用于日常办公。	位于厂区西侧，4F，占地面积197m ² ，用于日常办公。	/
	预处理区域	位于危险废物暂存库内东北角，占地面积20m ² ，用于废包装桶及废机油滤芯的预处理。	位于危废暂存库东北角，占地面积60m ² ，用于废包装桶及废机油滤芯的预处理。	预处理区域面积增加
	实验室	设置实验室位于办公楼2F，配置紫外光分光光度仪器等设备，用于回收的各类危险废物中重金属等常规因子的检测分析。	设置实验室位于办公楼1F，配置紫外光分光光度仪器等设备，用于回收的各类危险废物中重金属等常规因子的检测分析。	实验室设置于办公楼1楼
	门卫	位于厂区西南角，占地面积37.5m ² ，内部设置全厂监控系统。	位于厂区西南角，占地面积37.5m ² ，内部设置全厂监控系统。	一致

工程类别	工程名称	环评及批复中工程内容及规模	实际建设情况	备注
储运工程	1#原料暂存库（金属原料区）	设置 1 处废金属包装桶和废机油滤芯（5m×12m×8m）暂存库，位于生产厂房内西侧，用于存放需处理的废金属包装桶和废机油滤芯，最大暂存量约 350t。按照危险废物暂存库的要求建设，四周建设实体墙，裙脚高度为 200mm；四周设置导流沟（深 0.1m，宽 0.1m），和应急事故池相连通，连接处设置节流阀；导流沟和整体地面做防腐防渗，达到 $K \leq 1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ 的防渗技术要求。	设置 1 处废金属包装桶和废机油滤芯（8m×12m×4.6m）中转库，位于生产厂房内东北侧，用于贮存预处理后的废金属包装桶和废机油滤芯，最大暂存量约 210t。按照危险废物暂存库的要求建设设有裙角、导流沟、节流阀，导流沟和整体地面的防腐防渗符合 $K \leq 1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ 的防渗技术要求。	1#原料暂存库位置变化，且投料口置于中转库内部，中转库全封闭
	2#原料暂存库（塑料原料区）	设置 1 处废塑料包装桶（5m×12m×8m）暂存库，位于生产厂房内西侧，用于存放需处理的废塑料包装桶，最大暂存量约 300t。按照危险废物暂存库的要求建设，四周建设实体墙，裙脚高度为 200mm；四周设置导流沟（深 0.1m，宽 0.1m），和应急事故池相连通，连接处设置节流阀；导流沟和整体地面做防腐防渗，达到 $K \leq 1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ 的防渗技术要求。	设置 1 处废塑料包装桶（8m×12m×4.6m）中转库，位于生产厂房内东南侧，用于贮存预处理后的废塑料包装桶，最大暂存量约 210t。按照危险废物暂存库的要求建设，进行重点防渗。	2#原料暂存库位置变化，且投料口置于中转库内部，中转库全封闭
	金属成品库	位于生产厂房内东北侧 2F，占地面积 36m ² 。用于存放金属团粒成品。	位于生产厂房内西南侧 1F，占地面积 36m ² 。用于存放金属团粒成品。	成品库位置变化，占地面积不变
	塑料成品库	位于生产厂房内东南侧 2F，占地面积 36m ² 。用于存放塑料碎片成品。	位于生产厂房内西南侧 2F，占地面积 36m ² 。用于存放塑料碎片成品。	成品库位置变化，占地面积不变
	自产危废暂存间	位于危废暂存仓库内东南角，占地面积 30m ² 。用于储存本项目生产过程中产生的危险废物。	位于危废暂存仓库内东南角，占地面积 30m ² 。用于储存本项目生产过程中产生的危险废物。	一致
	一般固体废物暂存间	位于生产厂房东北侧 1F，占地面积 18m ² ，用于存放生产过程中产生的一般固体废物。	位于生产厂房西南侧 1F，占地面积 18m ² ，用于存放生产过程中产生的一般固体废物。	一般固体废物暂存间位置变化，占地面积不变
	辅料仓库	位于 1#生产厂房东北角，占地面积 18m ² ，主要储存清洗剂等辅料。	位于 1#生产厂房西南角，占地面积 18m ² ，主要储存清洗剂等辅料	辅料仓库位置变化，占地面积不变

工程类别	工程名称	环评及批复中工程内容及规模	实际建设情况	备注
公用工程	供水	本项目生产用水取自园区自来水管网，新鲜水用量 2880m ³ /a。	本项目生产用水取自园区自来水管网。	一致
	供电	设置 1 台 220/630kV 变压器，年用电量 10×104kW·h。	设置 1 台 220/630kV 变压器。	一致
	排水	厂内排水施行雨污分流。工艺废水和初期雨水经厂区污水处理站处理后部分回用，部分连同经化粪池预处理后的生活污水接管至铜陵钟顺污水处理厂；后期雨水经金桥排水渠后汇入中心闸河。	厂内排水施行雨污分流。工艺废水和初期雨水经自建污水处理站处理后，全部回用于生产和车间保洁，多次回用于生产后的废水作为危废收集，并委托有资质的铜陵市正源环境工程科技有限公司处置；生活污水经化粪池预处理后接管至铜陵钟顺污水处理厂，后期雨水经金桥排水渠后汇入中心闸河。	工艺废水和初期雨水由部分回用改为全部回用，多次回用后作为危废委托有资质的铜陵市正源环境工程科技有限公司处置，已进行非重大变动论证
	供热系统	废塑料包装桶蒸汽清洗环节需使用蒸汽，根据园区蒸汽管网铺设情况，本项目可接管园区蒸汽管网前使用煮锅为生产线提供蒸汽，可接管后依托园区蒸汽管网，蒸汽使用量 57kg/h，最高压力 0.7MPa。	废塑料包装桶蒸汽清洗环节需使用蒸汽，由于园区蒸汽管网尚不符合利用条件，项目仍使用电煮锅为生产线提供蒸汽。	尚未接入园区蒸汽管网
环保工程	废气污染防治	生产厂房内工艺废气及原料暂存废气通过管道收集后进入 1 套二级活性炭吸附装置进行处理，处理后满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）中排放限值要求后由 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放。	生产厂房内工艺废气及原料暂存废气通过管道收集后进入 1 套二级活性炭吸附装置进行处理，处理后满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）中排放限值要求后由 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放。	一致

工程类别	工程名称	环评及批复中工程内容及规模	实际建设情况	备注
环保工程		①危险废物暂存库暂存产生的酸性废气收集后经1套“碱喷淋”装置处理；②危险废物暂存库暂存产生的有机废气和储罐区废气连同经“碱喷淋”处理后的酸性废气经1套二级活性炭吸附装置进行处理；③废气处理后满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）中排放限值要求由1根15m高排气筒（DA002）排放。	①危险废物暂存库暂存产生的酸性废气收集后经1套“碱喷淋”装置处理；②危险废物暂存库暂存产生的有机废气和储罐区废气连同经“碱喷淋”处理后的酸性废气经1套二级活性炭吸附装置进行处理；③废气处理后满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）中排放限值要求由1根15m高排气筒（DA002）排放。	一致
		污水处理站恶臭气体经二级活性炭吸附装置处理达到《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）后由1根15米高排气筒（DA002）排放。	污水处理站恶臭气体经二级活性炭吸附装置处理达到《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）后由1根15米高排气筒（DA002）排放。	一致
		/	危废暂存库内部预处理区域的负压抽气装置，收集后由1根15米高排气筒（DA002）排放。	增加对危废暂存库内部预处理区域废气的收集
	废水污染防治	根据园区蒸汽管网铺设情况，本项目可接管园区蒸汽管网前工艺废水和初期雨水经厂区污水处理站处理后部分（9.838m ³ /d）回用，部分（5.1714m ³ /d）连同预处理后的生活污水接管至铜陵钟顺污水处理厂；可接管后依托园区蒸汽管网，工艺废水和初期雨水经厂区污水处理站处理后部分（8.47m ³ /d）回用，部分（6.5394m ³ /d）连同预处理后的生活污水接管至铜陵钟顺污水处理厂。厂区污水处理站处理工艺为“格栅-隔油-芬顿氧化-混凝沉淀-气浮-水解酸化-生物接触氧化-MBR膜”，处理能力为20m ³ /d。	企业尚未接入园区蒸汽管网。工艺废水和初期雨水经自建污水处理站处理后，全部回用于生产和车间保洁，多次回用于生产后的废水作为危废收集，并委托有资质的铜陵市正源环境工程科技有限公司处置；生活污水经化粪池预处理后接管至铜陵钟顺污水处理厂，后期雨水经金桥排水渠后汇入中心闸河。本项目自建污水处理站处理工艺为“隔油-气浮-一体化沉淀”，处理能力20m ³ /d。	项目尚未接入园区蒸汽管网，工艺废水和初期雨水由部分回用改为全部回用，多次回用后作为危废委托有资质的铜陵市正源环境工程科技有限公司处置；厂区污水处理站工艺有变动
	噪声污染防治	优先选用噪声小设备，优化厂区布局，采取厂房隔声、设备减振等措施。	优先选用噪声小设备，优化厂区布局，采取厂房隔声、设备减振等措施	一致

工程类别	工程名称	环评及批复中工程内容及规模	实际建设情况	备注
环保工程	固废污染防治	厂区设置 1 处 18m ² 一般固体废物暂存间和 1 处 30m ² 自产危险废物暂存间，分别用于储存本项目生产过程中产生的一般固体废物和危险废物。	厂区已设置 1 处 18m ² 一般固体废物暂存间和 1 处 30m ² 自产危险废物暂存间，分别用于储存本项目生产过程中产生的一般固体废物和危险废物。	一致
	地下水及土壤防治措施	按分区防渗要求，落实不同区域的防渗措施；其中生产厂房、危废暂存库、储罐区、污水处理站、车间内导流槽、事故池、初期雨水池等进行重点防渗；办公区进行简单防渗。厂区设置 4 个地下水监控井，分别位于污水处理站上游、危废暂存间西北侧、生产厂房西北侧、储罐区西北侧。	项目按分区防渗要求，落实不同区域的防渗措施；其中生产厂房、危废暂存库、储罐区、污水处理站、车间内导流槽、事故池、初期雨水池等为重点防渗；办公区进行简单防渗（具体防渗措施见附件 11）。厂区设置 4 个地下水监控井，分别位于污水处理站上游、危废暂存间西北侧、生产厂房西北侧、储罐区西北侧。	一致
	环境风险	厂区设置初期雨水池，位于厂区西部，有效容积 85m ³ ；同时设置应急事故池，有效容积 620m ³ 。制定应急预案和应急监测计划，加强事故风险防范管理。	厂区设置初期雨水池，位于厂区西部，有效容积 85m ³ ；同时设置应急事故池，有效容积 620m ³ 。企业已于 2023 年 3 月 13 日完成应急预案编制工作并制定应急监测计划，应急预案已在铜陵市义安区生态环境分局完成备案，备案编号“340706-2023-008-L”。	一致

表 3.2-2 危险废物经营许可证获取情况

编号	核准经营规模	有效期限	核准经营方式	核准经营类别
340706005	2000 吨/年	2023.3.23~2026.3.22	收集、贮存	HW02、HW03、HW04、HW06、HW08、HW09、HW11、HW12、HW13、HW16、HW17、HW18、HW21、HW22、HW23、HW24、HW29、HW31、HW34、HW35、HW36、HW45、HW46、HW48、HW49、HW50
340706011	1500 吨/年	2023.3.27~2028.3.26	收集、贮存、利用	HW08（900-249-08）、HW49（900-041-49）
340706012	1000 吨/年	2024.1.30~2025.1.29	收集、贮存	HW08（900-241-08） （仅限于机动车维修活动中产生的废矿物油）

3.2.2 项目产品方案

1、项目生产线主要产品方案见表 3.2-3，项目处置的废包装桶、废机油滤芯处置类别危险废物类别、代码等信息见表 3.2-4，废包装桶、废机油滤芯来源情况见表 3.2-5。

表 3.2-3 项目生产线主要产品方案一览表

序号	处置对象	环评处置规模（t/a）	实际处置规模（t/a）	产品	主要参数	产品去向	产品标准
1	金属包装桶	7000	7000	金属团粒	≤50mm×50mm×50mm	外售作为钢铁厂原料	《废钢铁》（GB4223-2017）
2	废机油滤芯	4000	4000				
3	塑料包装桶	4000	4000	塑料片	≤18mm×18mm	外售作为再生塑料原材料	《废塑料回收与再生利用污染控制技术规范（试行）》（HJ/T364-2007）
合计		15000	15000	/	/	/	/

表 3.2-4 项目处置的废旧包装桶和废机油滤芯处置类别一览表

序号	废物类别	行业来源	废物代码	危险废物	危险特性
1	HW08 废矿物油与含矿物油废物	非特定行业	900-249-08	其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物	T, I

序号	废物类别	行业来源	废物代码	危险废物	危险特性
2	HW49 其他废物	非特定行业	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

表 3.2-4 项目处置废包装桶、废机油滤芯来源情况表

序号	废物名称	服务范围	来源
1	废机油滤芯	优先处理铜陵市废包装桶及废机油滤芯,辐射周边市县	主要来源于汽车 4S 店、汽车修理厂
2	废矿物油包装桶		主要来源于机械加工、汽车 4S 店、汽车修理厂
3	化工溶剂废包装桶		主要来自化工企业
4	有机树脂废包装桶		主要来源于使用有机树脂原辅料的企业
5	工业清洗剂废包装桶		主要来源于机械加工等行业清洗剂的企业
6	胶水废包装桶		主要来源于使用胶水的企业
7	油漆及稀释剂包装桶		主要来源于涉及表面喷漆工艺的企业
8	油墨及稀释剂包装桶		主要来源于印刷行业

2、项目年收集暂存转运危险废物 3 万吨, 危险废物主要来源于铜陵市及周边市县, 企业危险废物经营许可证中危废类别包括 HW02、HW03、HW04、HW06、HW08、HW09、HW11、HW12、HW13、HW16、HW17、HW18、HW21、HW22、HW23、HW24、HW29、HW31、HW34、HW35、HW36、HW45、HW46、HW48、HW49、HW50, 共计 26 大类 166 小类。

项目各类危险废物收集、贮存规模等见下表 3.2-5, 收集暂存转运的各类危废类别、特性见表 3.2-6。

表 3.2-5 危险废物收集、贮存规模一览表

序号	贮存危废类别	环评		实际		形态	包装方式	存放区
		年转运量 (t)	场内最大暂存量 (t)	年转运量 (t)	场内最大暂存量 (t)			
1	HW02 医药废物	20	1	20	1	固态/半固态	桶装/袋装	含有机废气危废暂存区
2	HW03 废药物、药品	20	1	20	1	固态/半固态	桶装/袋装	
3	HW04 农药废物	20	1	20	1	固态/半固态	桶装/袋装	
4	HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物	1000	50	1000	50	液态	桶装	
5	HW08 废矿物油与含矿物油废物	10000	500	10000	500	液态	桶装/储罐装	
6	HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液	1400	70	1400	70	液态	桶装	
7	HW11 精(蒸)馏残渣	1500	75	1500	75	固态	桶装/袋装	
8	HW12 染料、涂料废物	800	40	800	40	固态	桶装/袋装	
9	HW13 有机树脂类废物	1000	50	1000	50	固态	桶装/袋装	
10	HW16 感光材料废物	50	2.5	50	2.5	固态/半固态	桶装/袋装	
11	HW17 表面处理废物	800	40	800	40	固态/半固态	桶装/袋装	
12	HW18 焚烧处置残渣	30	1.5	30	1.5	固态	桶装/袋装	
13	HW45 含有机卤化物废物	20	1	20	1	液态	桶装	
14	HW21 含铬废物	30	1.5	30	30	固态/半固态	桶装/袋装	其它危废暂存区
15	HW22 含铜废物	5000	250	5000	250	固态/半固态	桶装/袋装	
16	HW23 含锌废物	30	1.5	30	1.5	固态/半固态	桶装/袋装	
17	HW24 含砷废物	150	7.5	150	7.5	固态/半固态	桶装/袋装	
18	HW29 含汞废物	200	10	200	10	固态/半固态	桶装/袋装	
19	HW31 含铅废物	1600	80	1600	80	固态/半固态	桶装/袋装	
20	HW34 废酸	2000	100	2000	100	液态	桶装	含酸性废气危废暂存区

21	HW35 废碱	800	40	800	40	液态	桶装	其它危废 暂存区
22	HW36 石棉废物	200	10	200	10	固态	桶装/ 袋装	
23	HW3646 含镍废物	50	2.5	50	2.5	固态/半 固态	桶装/ 袋装	
24	HW48 有色金属采选和冶炼废物	1200	60	1200	60	固态/半 固态	桶装/ 袋装	
25	HW49 其他废物	1830	91.5	1830	91.5	固态	桶装/ 袋装	含有机废 气危废暂 存区
26	HW50 废催化剂	250	12.5	250	12.5	固态	桶装/ 袋装	
合计		30000	1500	30000	1500	/	/	

表 3.2-6 项目收集暂存转运的危废类别一览表

序号	废物类别	行业来源	废物代码	危险废物	危险特性
1	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
2			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
3			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
4			271-004-02	化学合成原料药生产过程中产生的肥西腹肌	T
5			271-005-02	化学合成原料药生产过程中产生的废弃产品及中间体	T
6		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
7			272-003-02	化学药品制剂生产过程中产生的废脱色过滤介质及吸附剂	T
8			272-005-02	化学药品制剂生产过程中产生废弃产品及原料药	T
9	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
10	HW04 农药废物	农药制造	263-008-04	其他农药生产过程中产生的废母液、反应罐及容器清洗废液	T
11			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
12			263-008-04	农药生产过程中产生的废滤料及吸附剂	T
13			263-008-04	农药生产过程中产生的废水处理污泥	T
14			263-008-04	农药生产过程中产生的过期原料和废弃产品	T
15		非特定行业	900-003-04	销售及使用过程中产生的失效、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
16	HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物	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
17			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	T，I，R

				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	
18			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
19			900-405-06	900-401-06、900-402-06、900-404-06 中所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
20			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
21			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
22			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	T
23		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、集水槽、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
24			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
25			900-199-08	内燃机、汽车、轮船等集中拆解过程产生的废矿物油及油泥	T, I
26			900-200-08	珩磨、研磨、打磨过程产生的废矿物油及油泥	T, I
27			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生产的溶剂油	T, I
28			900-203-08	使用淬火油进行表面硬化处理产生的废矿物油	T
29			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
30			900-205-08	镀锡及焊锡回收工艺产生的废矿物油	T
31			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
32			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
33			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
34			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	T, I

35			900-215-08	废矿物油裂解再生过程中产生的裂解残渣	T, I
36			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
37			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
38			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
39			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
40			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
41			900-221-08	废燃料油及燃料油储存过程中产生的油泥	T, I
42			900-249-08	其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物	T, I
43	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
44			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
45			900-007-09	其他工艺过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液	T
46	HW11 精(蒸)馏残渣	煤炭加工	252-002-11	煤气净化过程氨水分离设施底部的焦油渣	T
47			252-004-11	炼焦过程中焦油储存设施中的焦油渣	T
48			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
49		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
50			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
51			451-003-11	煤气生产过程中煤气冷凝产生的煤焦油	T
52		基础化学制造	261-013-11	羰基法生产邻苯二甲酸酐过程中产生的蒸馏残渣和轻馏分	T
53			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
54			261-032-11	氯乙烯单体生产过程中蒸馏产生的重馏分	T
55		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	T
56		涂料、油墨、颜料及类似	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
57			264-010-12	油墨生产、配制过程中产生的废蚀刻液	T

58	HW13 有机树脂类废物	产品制造	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
59			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
60			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
61		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
62			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	T, I
63			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
64			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
65			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
66			900-255-12	使用各种颜料进行着色过程中产生的废颜料	T
67			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
68			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
69	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产物经脱除单体、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体）	T
70			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
71			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
72			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
73		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
74			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
75			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
76			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
77	HW16 感光	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	T

	材料废物			减薄（漂白）产生的废显（定）影剂、胶片和废像纸	
78			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
79		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
80		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
81		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
82	HW17 表面处理废物	金属表面处理及热处理加工	336-051-17	使用氯化锌、氯化铵进行敏化处理产生的废渣和废水处理污泥	T
83			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
84			336-053-17	使用镉和电镀化学品进行镀镉产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
85			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
86			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
87			336-056-17	使用硝酸银、碱、甲醛进行敷金属法镀银产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
88			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
89			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
90			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
91			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
92			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
93			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
94			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
95			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

96			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
97			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
98			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
99	HW18 焚烧 处置残渣	环境治理业	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
100			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
101	HW21 含铬 废物	毛皮鞣制及 制品加工	193-001-21	皮革、毛皮鞣制及切削过程产生的含铬废碎料	T
102			193-002-21	使用铬酸进行阳极氧化产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
104		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、槽渣和废水处理污泥	T
105		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
106	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、槽渣和废水处理污泥	T
107		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
108			398-005-22	使用酸进行铜氧化处理产生的废液和废水处理污泥	T
109			398-051-22	铜板蚀刻过程中产生的废蚀刻液和废水处理污泥	T
110	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
111		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
112		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
113	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
114	HW29 含汞 废物	非特定行业	900-022-29	废气的含汞催化剂	T
115		非特定行业	900-023-29	生产、销售及使用过程中产生的废含汞荧光灯管及其他废含汞电光源，及废弃含汞电光源处理处	T

				置过程中产生的废荧光粉、废活性炭和废水处理污泥	
116	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
117		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
118		电池制造	384-004-31	铅蓄电池生产过程中共产生的废渣、集（除）尘装置收集的粉尘和废水处理污泥	T
119		非特定行业	900-025-31	使用硬脂酸铅进行抗黏涂层过程中产生的废物	T
120			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
121	HW34 废酸	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
122		钢压延加工	313-001-34	钢的精加工过程中产生的废酸性洗液	C, T
123		电子元件及电子专用材料制造	398-005-34	使用酸进行电解除油、酸蚀、活化前表面敏化催化、浸亮产生的废酸液	C, T
124			398-006-34	使用硝酸进行钻孔蚀胶处理产生的废酸液	C, T
125			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浸蚀产生的废酸液	C, T
126		非特定行业	900-300-34	使用酸进行清洗产生的废酸液	C, T
127			900-302-34	使用硫酸进行酸蚀产生的废酸液	C, T
128			900-303-34	使用磷酸进行磷化产生的废酸液	C, T
129			900-307-34	使用酸进行电解抛光处理产生的废酸液	C, T
130			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、清洁剂污迹去除剂以及其他强酸性废酸液和酸渣	C, T
131	HW35 废碱	非特定行业	900-352-35	使用碱进行清洗产生的废碱液	C, T
132			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
133			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
134			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

135	HW36 石棉 废物	非特定行业	900-030-36	其他生产过程中产生的石棉废物	T
136			900-031-36	含有石棉的废绝缘材料、建筑废物	T
137			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
138	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）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
139			261-085-45	其他有机卤化物生产过程中产生的不合格、淘汰、废气的产品（不包括上述 HW06、HW39 类别的废物）	T
140	HW46 含镍 废物	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
141		非特定行业	900-037-46	废弃的镍催化剂	T, I
142	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
143			321-031-48	铜火法冶炼烟气净化产生的酸泥（铅滤饼）	T
144			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
145			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
146			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	
147			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
148			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
149			321-027-48	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
150			321-028-48	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
151	HW49 其他 废物	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
152		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

153			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
154			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
155			900-044-49	废弃的镉镍电池、荧光粉和阴极射线管	T
156			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
157			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
158			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
159			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
160	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
161			261-152-50	有机溶剂生产过程中产生的废催化剂	T
162			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
163			261-172-50	邻二甲苯氧化法生产邻苯二甲酸酐过程产生的废催化剂	T
164			261-173-50	二氧化硫氧化生产硫酸过程中产生的废催化剂	T
165		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
166		非特定行业	900-049-50	机动车和非道路移动机械尾气净化废催化剂	T

3.3 主要原辅材料及设备

3.3.1 主要原辅材料

本项目主要原辅材料用量情况详见下表 3.3-1:

表 3.3-1 主要原辅材料及能源消耗一览表

名称	使用工序	形态	规格	环评消耗量 t/a	实际消耗量 t/a	储存规格	最大储存量 t	储存位置
清洗剂 1	清洗	液体	聚乙氧基加成物 5%、硅酸钠 32%、纯碱 31%、氢氧化钠 32%	200	195	25kg/桶	20	辅料仓库
清洗剂 2	清洗	液体	十八稀烃 80%，油醇聚氧乙烯醚 10%、二乙二醇单己醚 10%	100	98	25kg/桶	10	辅料仓库
润滑油	机械维修	液体	/	2	2.1	170kg/桶	0.34	辅料仓库
新鲜水	/	/	/	2880	2800	/	/	/
电	/	/	/	10 万 kW·h	10 万 kW·h	/	/	/

3.3.2 主要设备

本项目主要设备见表 3.3-2。

表 3.3-2 项目主要设备一览表

序号	设备名称	型号	环评数量 (台)	实际数量 (台)	备注
废金属包装桶、废机油滤芯回收线					
1	金属链板输送机	JSD120140	1	1	/
2	双轴撕碎机	LS32120	1	1	带压料装置
3	振动给料机	ZD10030	1	1	/
4	滚筒式磁选机	SCGT6080	1	1	配密封罩
5	金属链板输送机	JSD80100	1	1	不锈钢链板，全密封
6	金属团粒机	TLJ110	1	1	/
7	振动给料机	ZD10040	1	1	/
8	滚筒磁选机	SCGT6080	1	1	配密封罩
9	金属链板输送机	JSD8080	1	1	不锈钢链板，全密封

10	滚筒清洗机	RW1560	1	1	/
11	超声波清洗	C4000	1	1	/
12	振动给料机	ZD10040	1	1	/
13	烘干装置	ZDJR40	1	1	/
14	橡胶皮带机	PD8060	1	1	/
15	压滤机	YLJ300	1	1	/
16	螺旋上料机	LGS2030	1	1	
17	螺旋上料机	LGS2030	1	1	/
18	双轴撕碎机	LS2180	1	1	/
19	橡胶皮带机	PD6060	1	1	/
20	控制系统	/	1	1	/

废塑料包装桶回收线

1	金属链板输送机	JSSD80100	1	1	金属链板
2	四轴撕碎机	FS9080	1	1	带压料装置
3	振动给料机	ZDS8030	1	1	/
4	磁选机	CXH3090	1	1	/
5	金属链板输送机	JSSD7080	1	1	不锈钢 304 网板，全密封
6	塑料破碎机	PC4280	1	1	/
7	摩擦清洗机	FW4030	1	1	箱体及筛网 304 不锈钢材质
8	煮锅	ZG350	1	1	蒸汽加热
9	分离沉淀池	FLCD1240	1	1	箱体 304 不锈钢材质
10	摩擦清洗机	FW4030	1	1	箱体及筛网 304 不锈钢材质
11	分离沉淀池	FLCD1240	1	1	箱体 304 不锈钢材质
12	高速脱水机	GHT650	1	1	/
13	风机	FJZ5.5	1	1	/
14	集料斗	JLD159	1	1	/
15	烘干系统	ZDJR40	1	1	/
16	风机	FJZ5.5	1	1	/
17	Z 型分选系统	ZFX600	1	1	/

18	收集装置	JLD219	1	1	/
19	中央控制系统	/	1	1	含电线电缆

危险废物收集暂存转运

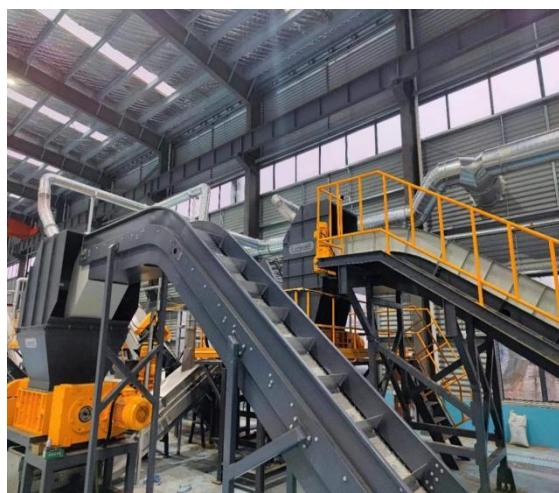
1	储罐（卧式）	80m ³	3 个	3 个	/
2	油泵	KCB-300-2CY-18/ 0.36（防爆）	2 个	2 个	外购
3	叉车	/	2 辆	2 辆	外购
4	吨袋	/	20 个	20 个	用于自产危险废物的暂存，或收集暂存转运环节包装材料破损后替换
5	吨桶	1m ³	20 个	20 个	
6	标准铁桶	200L	20 个	20 个	
7	标准塑料桶	200L	20 个	20 个	

环保设施

1	碱喷淋装置	/	1 套	1 套	/
2	二级活性炭吸附装置	/	2 套	2 套	/
3	排气筒	15m	2 根	2 根	/
4	污水处理设施	/	1 套	1 套	/



分选及集料斗



提升机及撕碎机



分离沉淀池及高速脱水机



煮锅



储罐



摩擦清洗机

3.4 水源及水平衡

本项目运营期用水主要包括生活用水、非金属包装桶及废机油滤芯回收线用水、废塑料包装桶回收线用水。项目废水包括工艺废水、生活污水和初期雨水，其中工艺废水包括废金属包装桶、废机油滤芯和废塑料包装桶回收线废水。厂区实行雨污分流，初期雨水经厂区雨水管网收集至初期雨水池，分批次打入自建污水处理站处理，后期雨水经厂区雨水管网排入金桥排水渠，汇入中心闸河；生活污水经化粪池处理后接管铜陵钟顺污水处理厂；工艺废水经自建污水处理站处理后，全部回用于生产和车间保洁，多次回用于生产后的废水作为危废收集，并委托铜陵市正源环境工程科技有限公司处置。（危废处置资质及处置协议见附件）

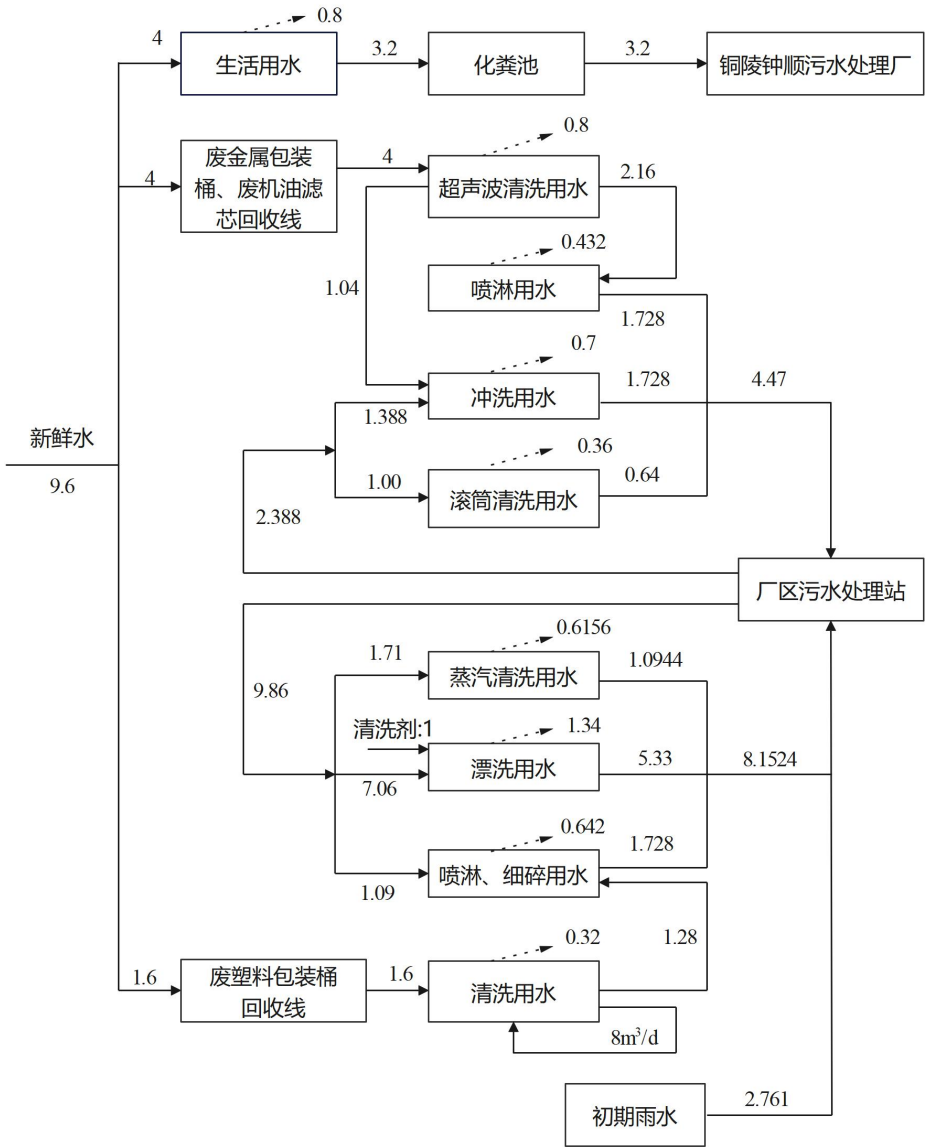


图3.4-1 全厂水平衡图（单位：m³/d）

3.5 生产工艺

3.5.1 危险废物收集暂存转运工艺流程

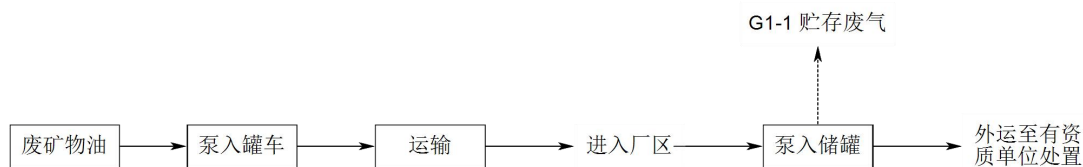


图 3.5-1 储罐装废矿物油收集工艺流程

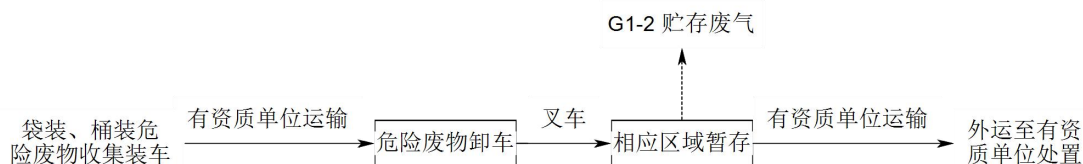


图 3.5-2 袋装、桶装危险废物收集工艺流程

生产工艺流程简述：

①收集检查：各危险废物产生企业业主为收集环节环保主体，主要负责收集过程中危险废物转移满足环保要求。收集、转运均委托有危险废物转运资质的第三方运输公司进行，通过专用车辆密闭运输至暂存区，运输线路按照规定的线路限速行驶，避开人口密集区、饮用水源保护区等环境敏感区。运输单位为运输过程中环保责任主体，对运输过程满足环保相关要求负责。部分废矿物油在收集时直接泵入罐车，部分废矿物油收集时要求桶装封口，盛液态容积≤容器容积的 90%。各类危险废物要求按照不同状态采用各类危险废物应在外包装物外面粘贴符合 GB 18597 中附录 A 所要求的危险废物标签。

②装车运输：各类危险废物运输采用有资质的第三方危险废物运输专用货车，该车辆从事危险废物运输前需取得中华人民共和国道路运输经营许可证。危险废物运输时，应按照规定的运输线路限速行驶，避开人口密集区、饮用水源保护区等环境敏感区，严格执行环保运输措施。运输过程产生的污染物主要沿途产生的交通噪声。

③卸车：在危险废物进入厂区卸车之前，应通过各类危险废物表观和气味初

步判断固体废物是否与签订的合同标注的危险废物类别一致，检查危险废物所标注内容并对固体废物进行称重，判断是否与危险废物转移联单和签订的合同一致。发现拟入厂的危险废物与《危险废物转移联单》不一致时还将及时向当地环境保护行政主管部门汇报，并退回该危险废物。如果无法确定废物特性，将该批次废物作为不明性质废物，不予接收。

④检查分类存放：检查分类主要为更进一步检查各类危险废物是否符合包装要求，是否存在包装物破损情况，如包装物存在破损情况并影响危险废物贮存，可导致废液泄露、废物遗撒等情况，需对包装破损修复后再贮存至相应区域。破损修复原则上不更换容器，在现有包装/容器外增加新包装/容器。

⑤装车、外运：贮存的危险废物定期运至有资质单位进行处理。危险废物收集暂存转运不涉及容器清洗，储罐定期由建设单位委托有资质单位对储罐进行清洗，该部分清洗废水由清洗单位带走处理，不产生清洗废水，车间地面清洁采用清扫和干拖，不产生保洁废水。拖把为一次性废弃后产生废拖把，工作人员劳动保护使用的个人劳保用品定期或达到一定使用程度进行废弃处理，产生废劳保用品。

3.5.2 废包装桶和废机油滤芯回收工艺流程

（1）废旧包装桶和废机油滤芯收集

本项目主要对其他工业企业在生产经营过程中产生的沾有矿物油、废油漆、涂料、油墨等的废包装桶及 4S 店产生的废机油滤芯进行收集处置。安徽摩力孚再生资源有限公司与废包装桶和废机油滤芯产生单位签订委托处置协议，废包装桶产生企业按照协议要求，不允许有余料残留并提前向安徽摩力孚再生资源有限公司通知废包装物和废机油滤芯产生情况，并妥善安排保存，尽可能保持包装桶和废机油滤芯的清洁和完整密封。对包装桶破损，或桶盖丢失的，提前通知安徽摩力孚再生资源有限公司备足残渣收集容器和容器盖。

（2）废旧包装桶和废机油滤芯的运输

安徽摩力孚再生资源有限公司委托有资质的运输单位，按照危险废物运输管

理规定运输，控制并防范运输过程中可能发生的二次污染及环境风险。装卸前，操作人员需负责核实包装桶的桶盖及废机油滤芯是否封装完好，同时办理相应的危废交接手续。

废旧包装桶及废机油滤芯运输至厂后，直接进入相应的危废暂存区，现场交接，核对危险废物数量、种类、标识等，确认与危险废物转移联单是否相符，并对接收的危险废物及时登记。

（3）废旧包装桶预处理

本项目废旧包装桶入厂后，需对桶内残渣进行预清理。对于容器较大的废包装桶，在密封状态下，将包装桶倾斜放置约 2h 后，打开包装桶盖，用移动式真空抽吸机将残渣抽吸入残渣回收桶类，密封暂存。对于容积较小的包装容器，直接打开包装桶盖，将残渣分类倾倒或进行人工清挖等方式将残渣转入残渣回收桶内，密封暂存，此过程产生预处理废气 G2-1。残渣、残液 S2-1 收集后，分类暂存在自产危废暂存间，并定期委托有相应处置资质的单位外运处置，此过程会产生暂存废气 G2-2。预处理后的废旧包装桶预处理过程位于危废暂存库中，包装桶内的残液在预处理和暂存过程中会产生预处理废气 G2-1，危废暂存间内设置集气装置，保持危废暂存间微负压。预处理后的废旧包装桶连同废机油滤芯暂存至 1#和 2#原料暂存库内，产生暂存废气 G2-2。

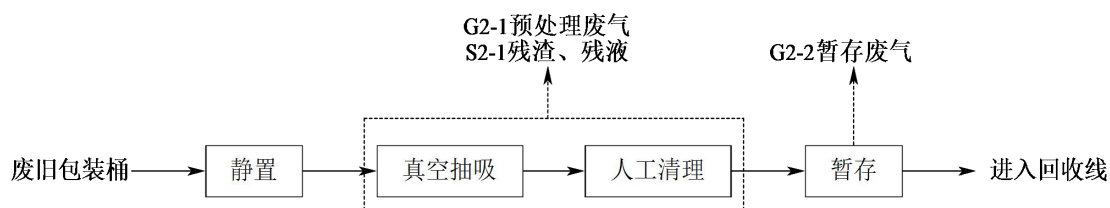


图 3.5-3 预处理工艺流程图

3.5.2.1 废金属包装桶及废机油滤芯回收线工艺流程

废金属包装桶及废机油滤芯回收线工艺流程图见下图3.3-5所示。

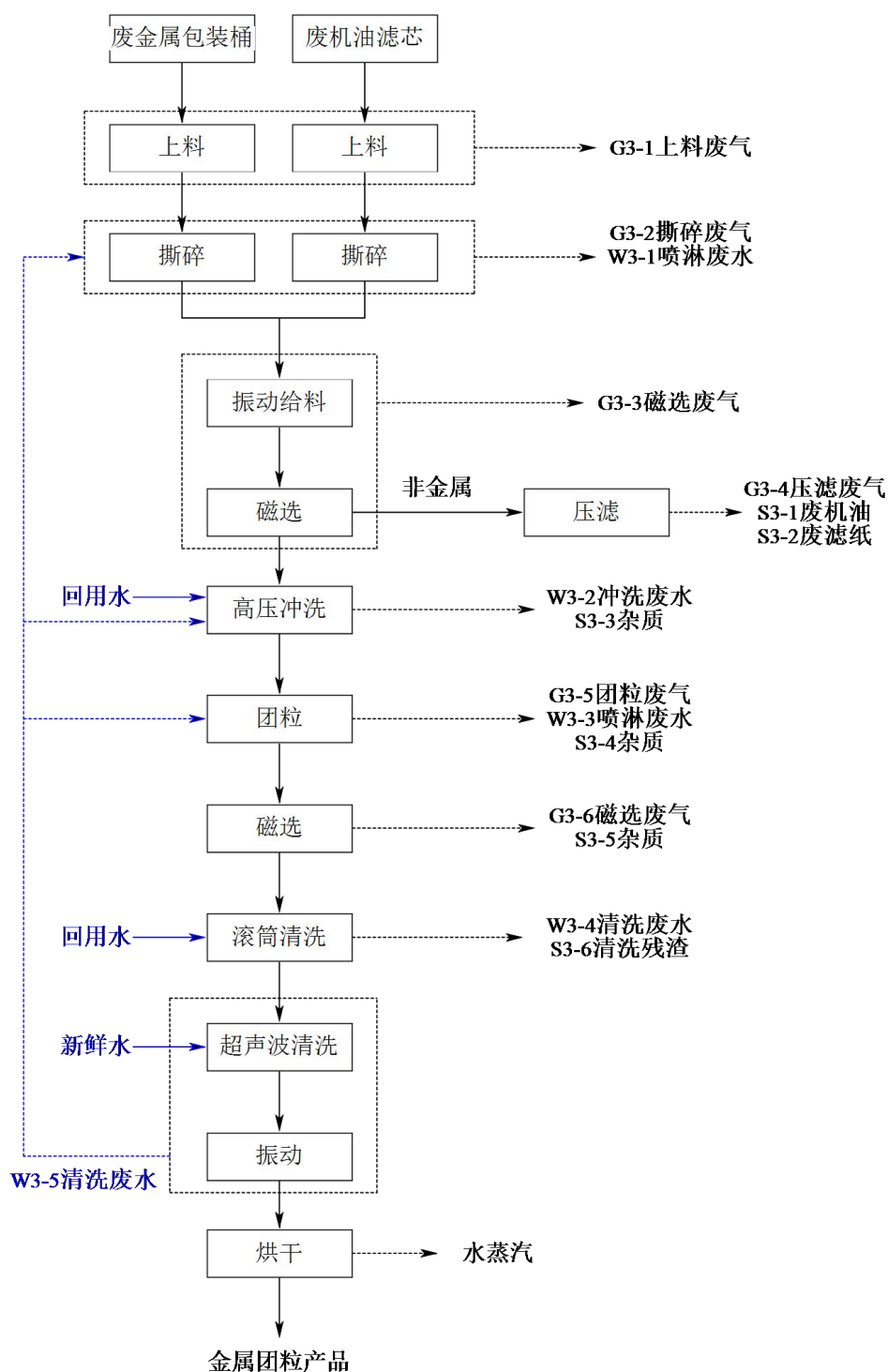


图 3.5-4 废金属包装桶及废机油滤芯回收线生产工艺流程图

工艺流程简述：

（1）上料

采取自动上料，废金属包装桶和废机油滤芯分别设置不同的上料口，通过金属输送机密闭输送至相应的双轴撕碎机。废金属包装桶和废机油滤芯内残留废物

会产生挥发性上料废气G3-1，投料口上方设集气罩，将废气收集送至“二级活性炭吸附”装置处理。

（2）撕碎

物料从料斗进入机箱，针对废金属包装桶和废机油滤芯分别设置了双轴撕碎机，撕碎机为双轴刀片结构，将金属桶撕碎为长25-30cm，宽5-8cm的铁片。物料从安置在破碎室上方的料斗进行加料，旋转刀片上刀爪将物料推至破碎室中间，物料被旋转刀片撕碎，并落下至撕碎机下方振动给料机。撕碎机机身配有喷淋装置（喷射量可以调节）以降低工作温度，喷淋用水使用超声清洗产生的清洗废水，产生的喷淋废水W3-1经自建污水处理站处理。撕碎后的金属表面残留物会产生撕碎废气G3-2，撕碎机全密闭，废气通过管道收集后送至“二级活性炭吸附”装置处理。

（3）磁选

经过撕碎后的物料通过振动给料机密闭收集废机油滤芯内的废机油，振动给料机将物料输送至滚筒磁选机进行磁力分选。滚筒磁选机可将铁质与非铁质物质进行分离，磁选过程中金属物料由磁芯装置吸附，传送至下游金属输送机，非金属类物料经螺旋上料机收集至压滤机，经压滤后的S3-1废机油和S3-2废滤纸分类收集暂存于自产危废暂存间。磁选和压滤过程会产生G3-3磁选废气和G3-4压滤废气，磁选设备和压滤设备全密闭，废气通过管道收集送至“二级活性炭吸附”装置处理。

（4）高压冲洗

利用高压喷水将废物料表面的杂质去除后密闭输送到团粒机内，输送过程中链板机配高压喷水将物料面污染物预处理清洗，杂质和油污通过网带链板排出，高压冲洗用水使用污水处理站处理达标后的回用水及超声清洗产生的清洗废水，此环节产生冲洗废水W3-2经自建污水处理站处理，S3-3杂质收集暂存于自产危废暂存间。

（5）团粒

经过高压冲洗后的物料密闭输送至团粒机。团粒机通过电动机及皮带带动转子进行高速旋转运动，高速运转的转子带动专用锤头对物料进行撞击，把物料破碎、团粒，使物料尺寸达到所要求（直径约5cm）。金属团粒机身配有喷淋装置（喷射量可以调节）以降低工作温度，避免发生火灾爆炸风险，喷淋用水使用

超声清洗产生的清洗废水，产生的喷淋废水W3-3经自建污水处理站处理。团粒过程中金属表面沾染的油漆渣等污染物会产生G3-5团粒废气和颗粒物，团粒机全密闭，通过管道将有机废气收集送至“二级活性炭吸附”装置处理，S3-4杂质收集暂存于自产危废暂存间。

（6）磁选

将经团粒机破碎、团粒成球后的铁质物料与非铁质杂质进行分离，磁选后的铁质物料密闭输送至滚筒清洗机。磁选过程中金属表面残留物会产生G3-6磁选废气，磁选设备全密闭，通过管道将有机废气收集送至“二级活性炭吸附”装置处理。磁选过程产生非金属固废S3-5送至自产危废暂存间暂存。

（7）滚筒清洗

滚筒清洗机主要清洗金属团粒中的杂质及污染物，杂质从筛网孔中排出经底部排渣螺旋输送出S3-6清洗残渣，滚筒清洗用水使用污水处理站处理达标后的回用水，此环节产生的W3-4清洗废水经自建污水处理站处理。

（8）超声波清洗

滚筒清洗机主要清洗金属团粒中残留的杂质及污染物，超声波清洗后经振动给料机和烘干系统去除物料表面水份，超声波清洗使用新鲜水，此环节产生的W3-5清洗废水经自建污水处理站处理。干燥后的金属团粒打包后暂存于1#成品库（金属团粒成品暂存区）。

本项目废金属包装桶和废机油滤芯回收线投料口由于金属桶尚未进行处理，尺寸较大，因此未进行封闭，其余输送皮带和生产设备均进行了密闭，可以有效减少无组织挥发性有机物逸散。

3.5.2.2 废塑料包装桶回收线工艺流程

废塑料包装桶回收线工艺流程图见下图3.5-5所示。

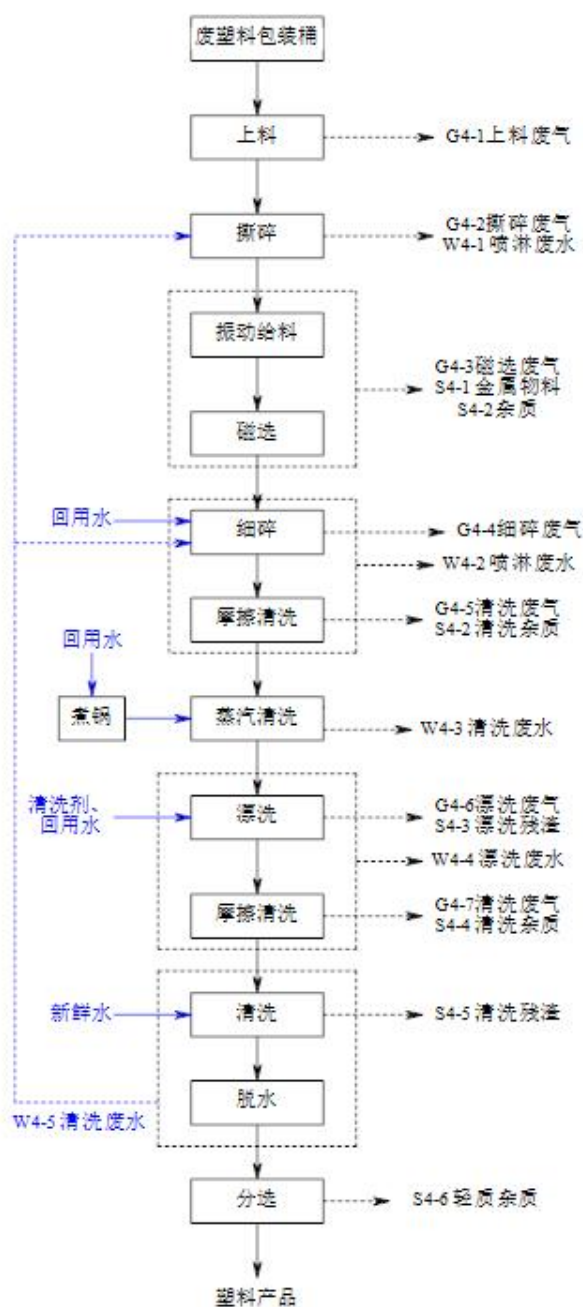


图 3.5-5 废塑料包装桶回收线工艺流程图

工艺流程简述：

（1）上料

采取自动上料，通过金属链板输送机输送至四轴撕碎机。上料过程中物料表面残留物会产生挥发性有机废气G4-1。上料口上方设置集气罩，废气通过管道送至“二级活性炭吸附”装置处理。

（2）撕碎

塑料桶通过输送机将物料密闭送至四轴撕碎机，将塑料桶撕碎为长25-30cm，

宽5-8cm的块状塑料。撕碎机机身配有喷淋装置（喷射量可以调节）以降低工作温度，喷淋用水使用清洗废水，产生的喷淋废水W4-1经自建污水处理站处理。撕碎过程中物料表面残留物会产生撕碎废气G4-2，撕碎设备全密闭，通过管道将废气收集至“二级活性炭吸附”装置处理。

（3）磁选

破碎后的塑料片经振动给料机输送至横跨磁选机进行磁选，通过振动给料机分离出的S4-1金属物料和S4-2杂质分类暂存于自产危废暂存间。

（4）细碎、摩擦清洗

破碎机将撕碎后的塑料片进一步破碎为直径18mm以下的单片。破碎过程中物料表面残留物会产生细碎废气G4-4，破碎设备全密闭，通过管道将废气收集至“二级活性炭吸附”装置处理。细碎设备设喷淋清洗装置（喷射量可以调节）以降低工作温度，避免发生火灾爆炸风险。细碎后的物料密闭输送至第一级摩擦清洗机内，利用摩擦清洗机带动物料运动，使物料与筛网摩擦，从而使物料沾染的水和污物脱落并将物料转移至下游工序。细碎喷淋用水使用清洗废水及污水处理站处理达标后的回用水，产生的W4-2喷淋废水经自建污水处理站处理后回用于生产，清洗杂质S4-2送危废暂存间暂存。

（5）蒸汽清洗

一级摩擦清洗后的物料密闭输送至蒸汽清洗环节，采用高温蒸汽去除物料表面的油污，蒸汽产生的水和物料表面的废油混合产生W4-3清洗废水，通过排水孔流出经自建污水处理站处理后回用于生产。废塑料包装桶蒸汽清洗环节需使用蒸汽，使用煮锅为生产线提供蒸汽，煮锅用水使用污水处理站处理达标后的回用水。

（6）漂洗、摩擦清洗

蒸汽清洗后的物料进入漂洗池（10m³）进行漂洗去除表面沾染物，采用机械搅拌清洗，若来料废旧包装桶主要残余物为油类物质，则采用清洗剂1配置成25%的清洗液；若来料包装桶主要残余物为漆类物质，则采用清洗剂2配置成10%的清洗液。清洗后的物料进入第二级摩擦清洗机，利用摩擦清洗机带动物料运动，使物料与筛网摩擦，从而脱水并使物料的污物脱落并将物料转移至清洗槽。漂洗用水使用污水处理站处理达标后的回用水，此环节产生的G4-6漂洗废气和G4-7清洗废气通过管道收集至“二级活性炭吸附”装置处理；产生的W4-4漂洗废水

经自建污水处理站处理后回用于生产；S4-3漂洗残渣和S4-4清洗杂质收集后暂存于资产危废暂存间。

（7）清洗

摩擦清洗机将物料送至清洗池，清洗池内使用清水，清洗池设置液位计，清洗水池用水定期排放，清洗后设置高速脱水机和振动烘干机去除物料表面沾染的水分，清洗用水使用新鲜水，清洗废水W4-5进入厂区污水处理站处理后回用于生产，清洗池内清洗残渣S4-5进入危废暂存间暂存。

（8）分选

脱水后的物料经高压风机输送至Z型分选设备，筛分出的轻质杂质收集后暂存于一般固体废物暂存间，筛分出来的塑料产品打包后暂存于2#成品库（塑料碎片成品暂存区）。

本项目废塑料包装桶回收线上料输送机由于金属桶尚未进行处理，尺寸较大，因此未进行封闭，其余输送皮带和生产设备均进行了密闭，可以有效减少无组织挥发性有机物逸散。

本项目废金属包装桶和废机油滤芯回收线投料口由于塑料桶尚未进行处理，尺寸较大，因此未进行密闭，其余输送皮带均进行了密闭且整条生产线位于密闭的车间内，可以有效减少无组织挥发性有机物逸散。

3.6 项目非重大变动环境影响分析

一、变动情况

危险废物收集暂存转运与处置利用项目环境保护手续齐全,在实施过程中基本按照环评文件及批复要求配套建设了相应的环境保护设施,已完成突发环境应急预案备案及排污许可证申领工作。

项目在实际建设过程中,根据设备设置情况,所建项目生产设备及相应的环保措施同环评建设有部分改动,主要变动为:

(1) 为优化危废转移路径,实际建设过程中,生产厂房中生产线生产设备摆置方向发生了变化,生产车间东北侧为进料口、西南侧为出料口;原环评中规划的1#、2#中转库现搬至投料口处并进行封闭处理;1#、2#成品库现位于厂区西南侧。

(2) 为方便对危险废物的入场检验,实验室的位置发生变化,原环评中位于办公楼2楼,实际建设中,实验室设置于办公楼1楼;

(3) 实际建设中,为方便倒残操作,预处理区域面积由原来的20m²增大为60m²;

(4) 增加对危废暂存库内部预处理区域的负压抽气装置,收集后由1根15米高排气筒(DA002)排放。

(5) 废水排放方式变化。原环评中,工艺废水和初期雨水经厂区污水处理站处理后部分回用,部分连同经化粪池预处理后的生活污水接管至铜陵钟顺污水处理厂。实际建设中,生活污水经化粪池处理后接管铜陵钟顺污水处理厂;工艺废水经自建污水处理站处理后,全部回用于生产和车间保洁,多次回用于生产后的废水作为危废收集,委托铜陵市正源环境工程科技有限公司处置。

(6) 污水处理站工艺变化。原环评中,污水处理站处理工艺为“格栅-隔油-芬顿氧化-混凝沉淀-气浮-水解酸化-生物接触氧化-MBR膜”,实际建设中,因清洗废水COD浓度较高且可生化性差,停用污水处理站芬顿氧化工艺及一体化生活处理工艺,废水经气浮池除渣后通过一体化沉淀池去除杂质后回用于生产,废水在经过多次循环利用后,定期将废水收集至吨桶,委托铜陵市正源环境工程科技有限公司处置,污泥利用叠螺机进行脱水后一并委托铜陵市正源环境工程科技有限公司处置。

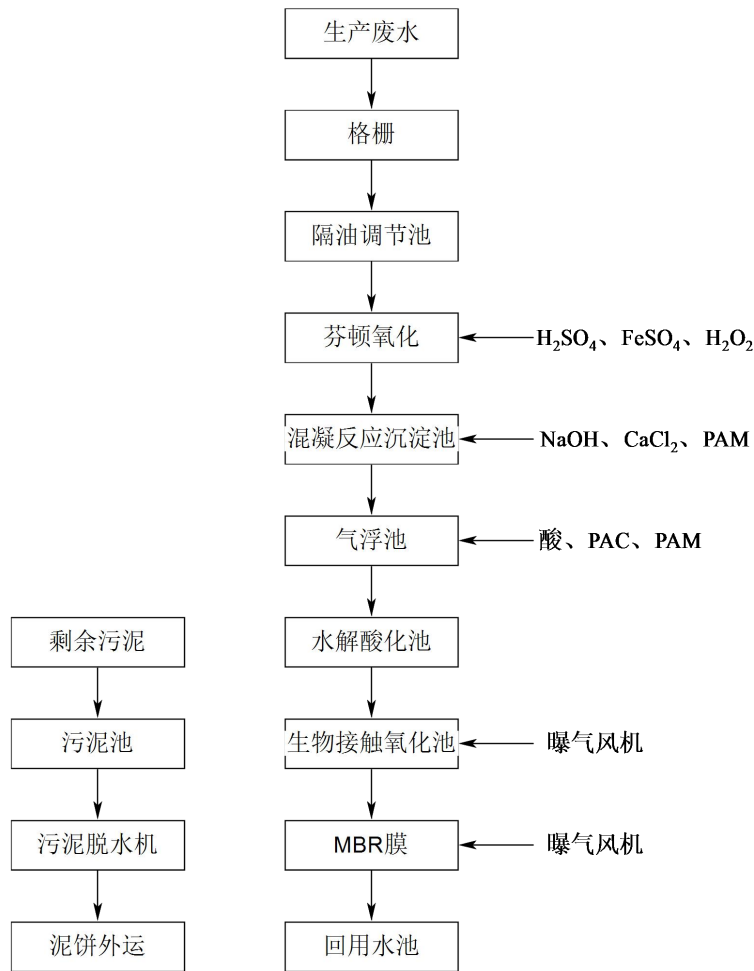


图 3.6-1 原环评中厂区污水处理工艺图

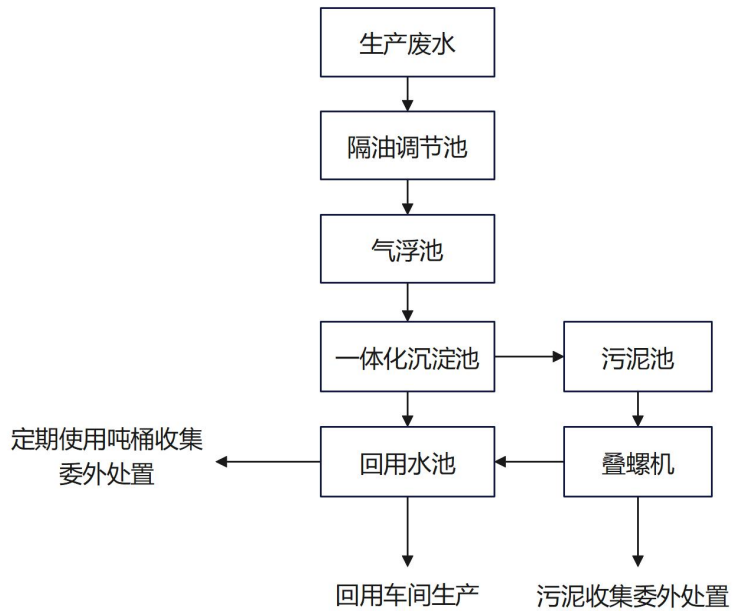


图 3.6-2 实际建设中厂区污水处理工艺图

变动情况分析：

(1) 增加了危废库内部预处理区域废气的收集装置，预处理区域无组织废气改为有组织排放，处理后废气并入原有的 DA002 中排放，未新增排气筒，不会导致污染物种类和排放量的增加；

(2) 污水处理站废水排放方式发生变化，经厂区污水处理站处理后的废水不再部分外排，改为全部回用后定期收集至吨桶作为危废委外处置，此变动不会导致项目废水中污染物排放种类及排放量增加；

(3) 厂区污水处理站工艺发生变化，导致废水中 COD、BOD₅ 等浓度增大，废水不再经污水处理站处理后部分接管至铜陵钟顺污水处理厂，而是作为危废定期收集至吨桶委托给铜陵市正源环境工程科技有限公司进行处置，结合验收监测结果，厂区污水处理站回用水池水质满足回用水水质《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2005），污染物排放浓度未超出限值，且未导致污染物排放量增加。

污水处理站废水排放方式发生变化、污水处理站工艺发生变化两处变动已进行非重大变动论证，于 2024 年 11 月 25 日通过专家评审并形成不属于重大变动的结论。（非重大变动环境影响分析说明评审意见见附件）

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），本项目变更情况判定见表 3.5-1。

表 3.5-1 本项目重大变动判定对照表

类别	判定依据	项目变更情况	是否属于重大变动
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	/	/
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	/	/
	3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	/	/
	4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	/	/

类别	判定依据	项目变更情况	是否属于重大变动
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	/	/
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	项目未新增产品品种；生产工艺中“蒸汽清洗”所用蒸汽仅由蒸锅提供，主要原辅材料未改变，未新增排放污染物种类，污染物排放量未增加，未新增废水第一类污染物；大气污染物无组织排放量未增加。	不属于
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	/	/
环保措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	增加对预处理区域的废气收集，由无组织排放改有组织排放	不属于
	9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	未新增废水直接排放口，污水处理站废水排放方式发生变化，由部分外排改为作为危废定期收集后委外处置，厂区废水总排口改为生活污水排放口，不再直接外排废水，不会导致不利环境影响加重	不属于
	10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	/	/
	11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	/	/
	12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	/	/
	13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	/	/

4 环境保护设施

4.1 污染治理设施

4.1.1 废水

本项目运营期废水包括工艺废水、生活污水和初期雨水，其中工艺废水包括废金属包装桶、废机油滤芯和废塑料包装桶回收线废水。废水中主要污染物为化学需氧量、氨氮、悬浮物、石油类等。

厂区实行雨污分流，初期雨水经厂区雨水管网收集至初期雨水池，分批次打入自建污水处理厂处理，后期雨水经厂区雨水管网排入金桥排水渠，汇入中心闸河；生活污水经化粪池处理后接管铜陵钟顺污水处理厂；工艺废水经自建污水处理站处理后，全部回用于生产和车间保洁，多次回用于生产后的废水作为危废收集，并委托铜陵市正源环境工程科技有限公司处置。

本项目自建污水处理站处理工艺为“隔油-气浮-一体化沉淀”，处理能力 $20\text{m}^3/\text{d}$ 。

表 4.1-1 项目废水情况一览表

废水类别	来源	污染物种类	治理措施	设计处理能力	排放去向
工艺废水	回收线	COD、SS、石油类	经厂区污水处理站处理，工艺为“隔油-气浮-一体化沉淀”	$20\text{m}^3/\text{d}$	经自建污水处理站处理后，全部回用于生产和车间保洁，多次回用于生产后的废水作为危废收集，并委托铜陵市正源环境工程科技有限公司处置
初期雨水	/				
生活污水	员工生活办公	COD、SS、氨氮、动植物油	化粪池	/	铜陵钟顺污水处理厂

现有厂区污水处理工艺见图 4.1-1。

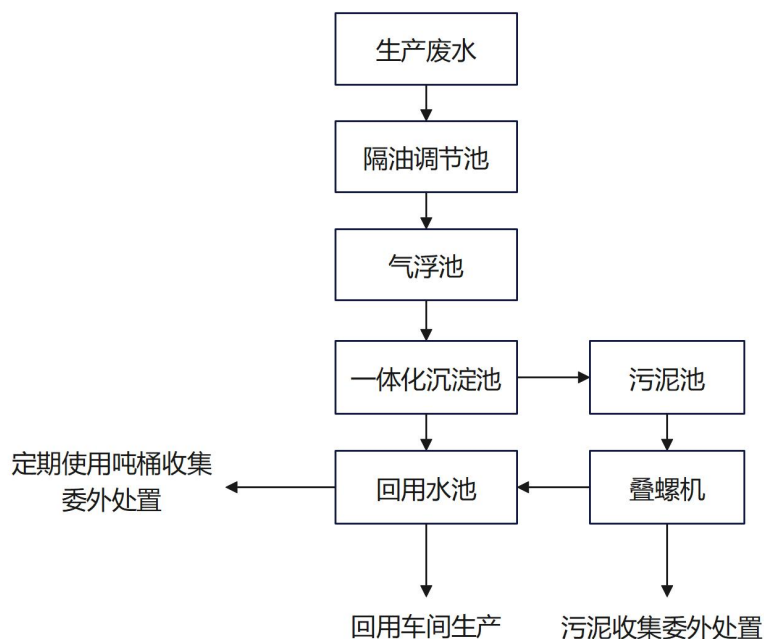


图 4.1-1 厂区污水处理工艺图

4.1.2 废气

本项目运营期废气主要包括危废暂存库暂存废气、废旧包装桶和废机油滤芯处置线工艺废气、废旧包装桶和废机油滤芯暂存废气、污水处理站恶臭及储罐区废气。废气的主要污染物为苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、氨、硫化氢、氯化氢等。

(1) 废旧包装桶和废机油滤芯处置线暂存及工艺废气处理设施

废旧包装桶和废机油滤芯暂存废气通过密闭收集、废旧包装桶和废机油滤芯处置线工艺废气通过集气罩及集气管道收集后，经一套二级活性炭吸附装置处理后由根 15m 高排气筒（DA001）排放。

(2) 危废暂存转运库废气、污水站恶臭气体及储罐区废气处理设施

危废暂存库产生的酸性废气经负压收集后通过 1 套“碱喷淋”装置处理，储罐大小呼吸废气管道收集采用三级油气回收装置处理后，同经负压收集的危废暂存转运库的有机废气和污水处理站恶臭气体共同引入一套二级活性炭吸附装置处理后最终由 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放。

	
“二级活性炭吸附”装置及排气筒（DA001）	“碱喷淋+二级活性炭吸附”装置及排气筒（DA002）

表 4.1-2 项目废气情况一览表

产污环节	主要污染物	排放方式	治理措施	污染物去向
废旧包装桶和废机油滤芯处置线暂存及工艺废气	苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃	连续	经负压收集的废气经“二级活性炭”吸附处理后有组织排放	DA001 排气筒
危废暂存库暂存废气、危废暂存转运库有机废气、污水处理站恶臭气体、储罐区废气	苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、氯化氢、氨、硫化氢	连续	酸性废气经负压收集后通过“碱喷淋”装置处理，储罐大小呼吸废气管道收集采用三级油气回收装置处理后，同经负压收集的危废暂存转运库的有机废气和污水处理站恶臭气体共同引入一套二级活性炭吸附装置处理后有组织排放	DA002 排气筒

本项目废气收集处理系统示意图 4.1-2。



图 4.1-2 废气收集处理系统示意图

4.1.3 噪声

本项目运营期主要噪声源为金属链板输送机、团粒机、撕碎机等各类设备运行产生的噪声。项目通过合理布局，加装基础减振，对高噪声设备加装隔声设备，设备尽量设置在室内、加强厂区绿化等措施进行隔声降噪。

表 4.1-3 项目噪声情况一览表

序号	车间	噪声源	源强 dB (A)	采取的措施
1	生产厂房	金属链板输送机	80	室内布置、减震、隔声
2		磁选机	80	室内布置、减震、隔声
3		团粒机	90	室内布置、减震、隔声
4		皮带机	70	室内布置、减震、隔声
5		双轴撕碎机	90	室内布置、减震、隔声
6		四轴撕碎机	90	室内布置、减震、隔声
7		振动给料机	85	室内布置、减震、隔声
8		滚筒清洗机	85	室内布置、减震、隔声
9		摩擦清洗机	70	室内布置、减震、隔声
10		超声波清洗机	70	室内布置、减震、隔声
11		烘干机	70	室内布置、减震、隔声
12		螺旋上料机	70	室内布置、减震、隔声
13		脱水机	90	室内布置、减震、隔声
14		压滤机	75	室内布置、减震、隔声
15		风机	90	设置风机间，减震、隔声
16	其他公用设备	泵	80	减震、隔声

4.1.4 固体废物

本项目运营期产生的固体废物主要包括生活垃圾、预处理残渣残液、回收线杂质残渣、废金属包装桶及废机油滤芯回收线压滤产生的废机油和废滤纸、废塑料包装桶回收线磁选出的金属物料、废塑料包装桶回收线分选出的轻质杂质、压滤废机油、隔油池废油、污水处理站污泥、废活性炭、废劳保用品、实验室废液、污水处理站含油废水等。

其中生活垃圾交由环卫部门清运，废包装塑料桶回收箱分选出的轻质杂质为一般固体废物，经集中收集后外售物资回收公司。预处理残渣残液、回收线杂质残渣、废金属包装桶及废机油滤芯回收线压滤产生的废机油和废滤纸、废塑料包装桶回收线磁选出的金属物料、压滤废机油、隔油池废油、污水处理站污泥、废活性炭、废劳保用品、实验室废液、污水处理站含油废水等均为危险废物，金属物料回用于生产，其他危险废物分类收集后暂存于自产危废危废间中，定期委托有资质的铜陵市正源环境工程科技有限公司处置。本项目投产到截止本次验收监测期间相关危废产生情况如下表 4.1-4。

表 4.1-4 危险废物产生及处置情况汇总一览表

序号	固体废物名称	危险废物代码	截止验收监测时产生量 (t)	产生工序及装置	处理方法及排放去向
1	金属物料	HW49	0.02	废塑料包装桶回收线磁选	回用于生产
2	预处理残渣残液	HW49	39.8	预处理	委托有资质的铜陵市正源环境工程科技有限公司处置
3	回收线杂质残渣	HW17	2.5	回收处置	
4	压滤废机油	HW08	55	压滤	
5	废滤纸	HW49	6	压滤	
6	隔油池废油	HW08	0.04	隔油	
7	污水处理站污泥	HW17	2.5	污水处理	
8	废活性炭	HW49	4	废气处理	
9	废劳保用品	HW49	0.05	日常工作	
10	实验室废液	HW49	0.02	实验过程	
11	废机油	HW08	0.25	设备维护	
12	含油废水	HW09	150	污水处理	

注：投产至验收监测期间为 2023.12~2024.2。

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 环境风险防范设施

1、环境风险应急预案

项目按照《危险废物经营单位编制应急预案指南》等相关法律法规要求，编制了突发环境事件风险应急预案，并于2023年3月13日在铜陵市义安区生态环境分局完成备案工作。备案编号“340706-2023-008-L”，风险等级为较大[较大-大气（Q2-M1-E1）+较大-水（Q2-M1-E2）]。

项目配备应急物资和装备共计35种。当发生火灾事故时，消防事故废水通过厂区内雨水管网收集至事故池，厂区内设置有容积为620m³的事故水池和85m³的初期雨水池，可以满足要求。当遇到雨水天气时，初期雨水经厂区雨水管网收集至初期雨水池，分批次打入自建污水处理厂处理，经处理后回收利用。后期雨水经厂区雨水管网排入金桥排水渠，汇入中心闸河。厂区设置有初期雨水池、雨水排口电磁转换阀，可及时根据天气情况进行切换，尽可能减少雨水外排。

厂区配备的物资、设施清单如下表4.2-1。

表 4.2-1 厂区配备物资、设施清单

一级目录	应急物资名称	数量	储存位置	责任人
一、个人防护物资	防毒面罩	20 个	应急物资柜	张婕妤 18355310327
	应急照明灯	83 个	生产厂区、危废暂存库内部	
	护目镜	20 个	应急物资柜	
二、消防器材	手提式干粉灭火器	54 个	微型消防站	
	车载干粉灭火器	5 个	微型消防站	
	消防水枪及水带	30 套	微型消防站	
	灭火防护服	6 套	应急物资柜	
	消防沙	2m ³	生产厂区、危废暂存库内部	
三、处理处置物资、设施	风向标	1 个	办公楼楼顶	
	安全警戒线	300m	应急物资柜	
	自吸式空气呼吸器	1 个	应急物资柜	
	反光背心	10 件	应急物资柜	

	防爆手电	5 个	应急物资柜
	堵漏垫	5 个	生产厂区、危废暂存库内部
	堵漏袋	5 个	生产厂区、危废暂存库内部
	应急逃生面具	20 个	生产厂区、危废暂存库内部
	轮档	5 个	应急物资柜
	三角警戒牌	5 个	应急物资柜
	眼部冲洗液	5 瓶	应急物资柜
	防爆铲子	8 个	应急物资柜
	微型消防站	3 个	生产厂区、危废暂存库内部
	破拆斧	3 个	微型消防站
	灭火毯	3 个	微型消防站
	扩音器	2 个	物资仓库
	消防桶	3 个	微型消防站
	腰斧	3 个	微型消防站
	消防扳手	3 个	微型消防站
	吸油毡	200 个	生产厂区、危废暂存库内部
	移动消防沙池	1 个	生产厂区、危废暂存库内部
	事故池	1 个 620m ³	厂区南侧
	应急洗眼器	12 个	生产厂区、危废暂存库内部
	移动消防水池	1 个	生产厂区、危废暂存库内部
	自吸水防汛袋	25 个	生产厂区、危废暂存库内部
四、应急通讯	对讲机	4 个	办公室
五、医疗物资	医疗急救箱	1 个	应急物资柜

	
火灾报警器	防毒面罩
	
消防沙箱	防爆对讲机
	
消火栓	干粉灭火器



初期雨水池



事故应急池



雨水排放口



初期雨水池、雨水排口电磁转换阀

2、厂区防渗工程

项目按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）和《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ 2025-2012）中的相关规定，严格落实了各项防腐、防渗措施，确保贮存设施对环境无污染，厂区分区防渗图见附图 4。

表 4.2-2 重点防渗区防腐防渗主要参数

建筑名称	污染防治区域及部位	防渗措施	是否符合防渗要求
污水处理站	水池外侧/抹面/池底	水池部分内壁采用无毒环氧树脂玻璃钢防水内衬，一布三油做底。基层素土夯实，水泥砂砾基层（水泥含量 5%）150mm 厚，天然砂砾基层 150mm 厚，600g/m 长丝无纺布单层，2mmHDPE 膜（渗透系数 $\leq 10\text{cm/s}^{-12}$ ），600g/m 长丝无纺布单层，细中砂保护层 200mm 厚。	是
事故池			是
初期雨水池			是
生产厂房	地面	素土夯实+70cm 黏土+黏土（（30cm）掺 6%膨润土加强层（渗透系数 $\leq 10\text{cm/s}^{-7}$ ）+500 厚级配碎石+100mm 厚 C30 防水混凝土垫层（抗渗等级为 P6）+2mmHDPE 膜（渗透系数 $\leq 10\text{cm/s}^{-12}$ ）+100 厚中粗砂（不含尖锐物）+150 厚 C25 抗渗混凝土（抗渗等级为 P6），内配 p10 双向钢筋 150*150，随打随抹平，涂密封固化剂，地面为环氧树脂防酸防碱地面。	是
倒残间 （位于危废收集贮存项目危废暂存库内部）	地面、导流沟	素土夯实+70cm 黏土+黏土（30cm）掺 6%膨润土加强层（渗透系数 $\leq 10\text{cm/s}^{-7}$ ）+500 厚级配碎石+100mm 厚 C30 防水混凝土垫层（抗渗等级为 P6）+2mmHDPE 膜（渗透系数 $\leq 10\text{cm/s}^{-12}$ ）+100 厚中粗砂（不含尖锐物）+150 厚 C25 抗渗混凝土（抗渗等级为 P6），内配 p10 双向钢筋 150*150，随打随抹平，涂密封固化剂，地面为环氧树脂防酸防碱地面。	是
1#中转库	地面、导流沟	位于生产车间内部，防渗措施与生产车间一致	是
2#中转库	地面、导流沟		是
新产生危废暂存间 （位于危废收集贮存项目危废暂存库内部）	地面	素土夯实+70cm 黏土+黏土（30cm）掺 6%膨润土加强层（渗透系数 $\leq 10\text{cm/s}^{-7}$ ）+500 厚级配碎石+100mm 厚 C30 防水混凝土垫层（抗渗等级为 P6）+2mmHDPE 膜（渗透系数 $\leq 10\text{cm/s}^{-12}$ ）+100 厚中粗砂（不含尖锐物）+150 厚 C25 抗渗混凝土（抗渗等级为 P6），内配 p10 双向钢筋 150*150，随打随抹平，涂密封固化剂，地面为环氧树脂防酸防碱地面。	是

表 4.2-3 各区域防腐防渗措施施工照片

(1) 生产厂房（包含 1#、2#中转库）防腐防渗



土壤夯实



土层上铺沙及混凝土基层浇筑

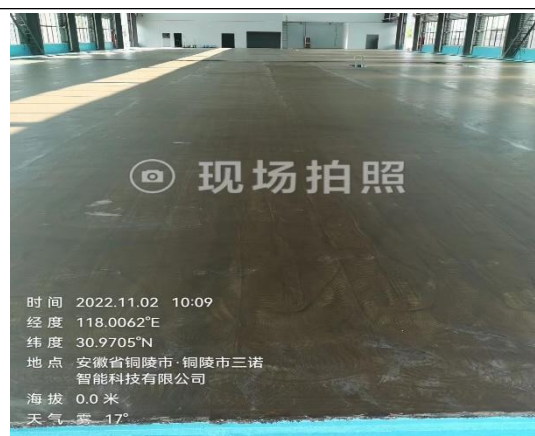
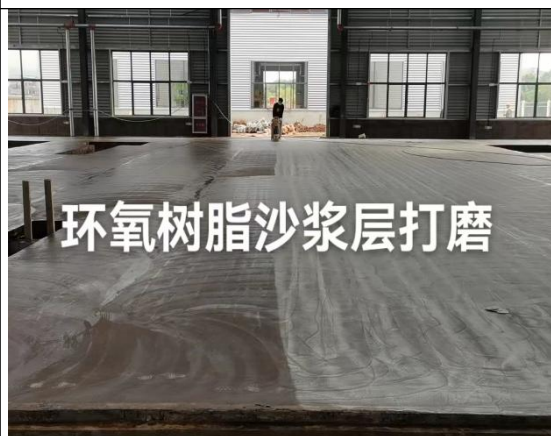


土工膜铺设、焊接

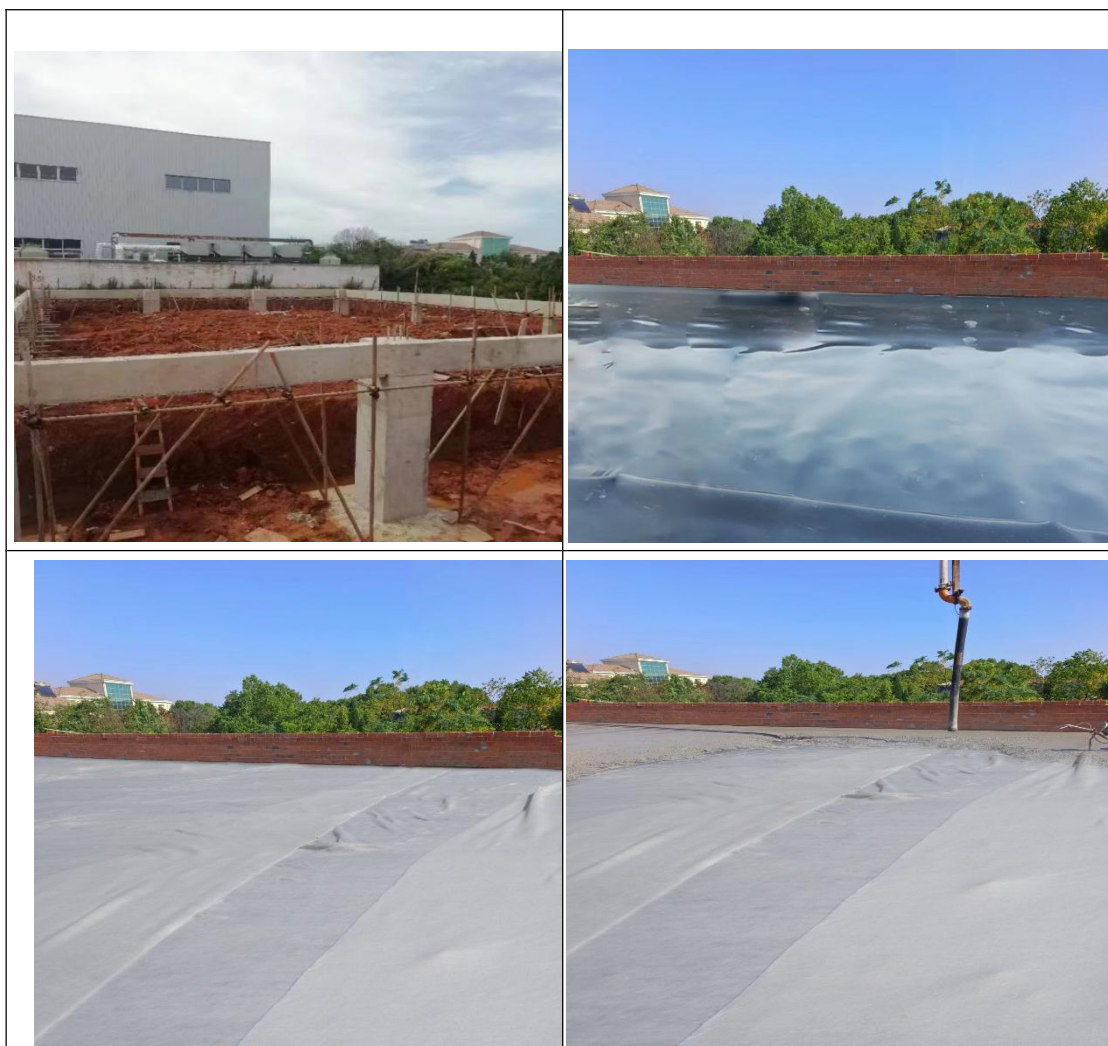


土木布上铺砂石、钢筋及水泥浇筑

(2) 倒残间、新产生危废暂存库防腐防渗

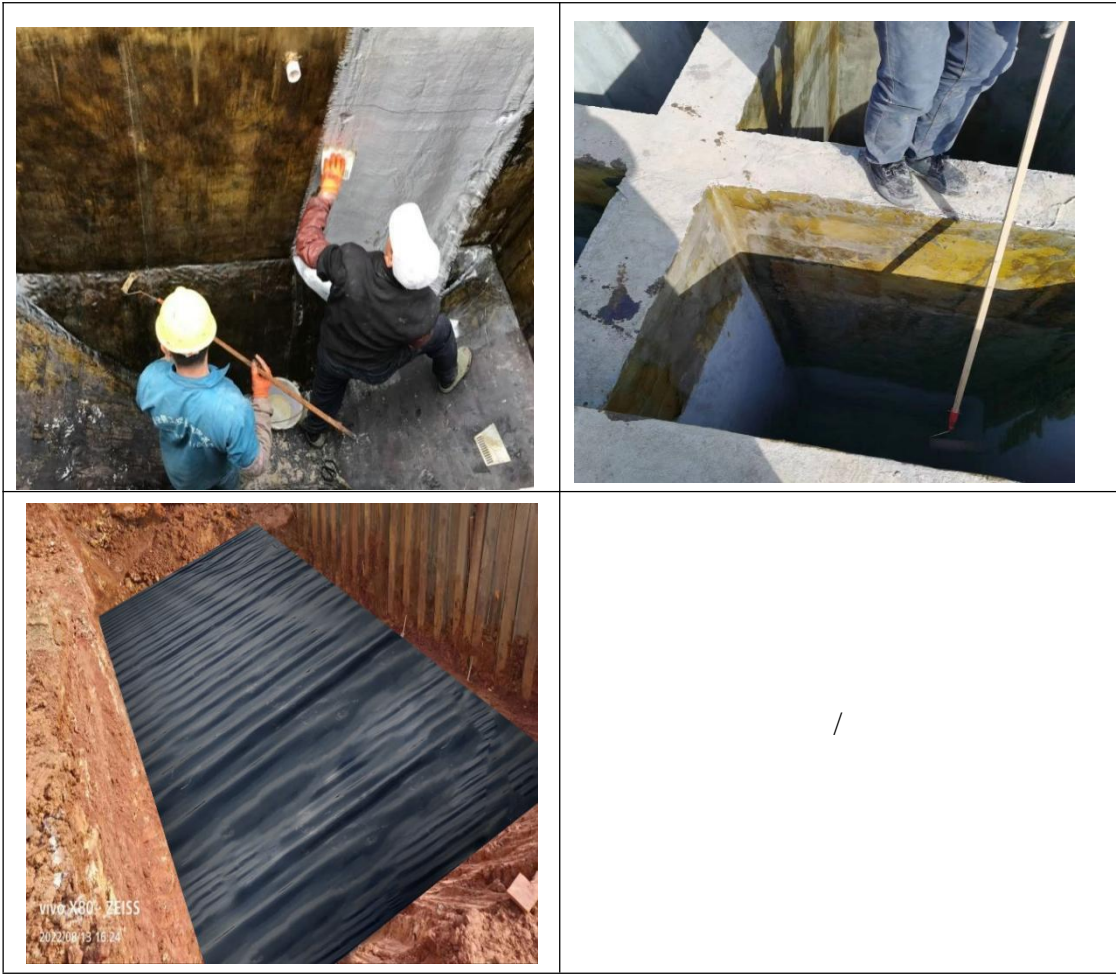


环氧树脂浆层面层施工



(4) 污水处理站、事故池、初期雨水池防渗





3、地下水监测井

本项目在厂区内共设有 4 个地下水监测井，分别位于污水处理站上游、危废暂存间西北侧、生产厂房西北侧和储罐区西北侧，可满足日常地下水自行监测要求。

表 4.2-3 地下水环境质量现状监测点位一览表

编号	监测点位	监测井类型
J1	污水处理站上游	监测背景值
J2	危废暂存间西北侧	污染监控井
J3	生产厂房西北侧	污染监控井
J4	储罐区西北侧	污染监控井



图 4.2-1 地下水自行监测点位图



1#地下水监测井



2#地下水监测井



3#地下水监测井



4#地下水监测井

4.2.2 规范化排污口

本项目设有 2 个废气排放口和 1 个废水排放口，在废水排放口预留采样位置并设置有规范的标识牌，便于日常排水监测。废气排放口符合规定的高度和《污染源监测技术规范》中便于采样、监测的要求，均已开设采样监测孔，张贴生态环境部制定的排口标识牌。

	
DA001 排放口标识	DA002 排放口标识
	
废水排放口标识牌	

4.2.3 企业排污许可证申请及证后执行情况

安徽摩力孚再生资源有限公司于 2022 年 12 月 9 日申请了本项目的排污许可证，企业由于污染治理措施变化、规范要求完善相关信息等原因分别于 2023 年 12 月 13 日、2024 年 12 月 4 日、2024 年 7 月 11 日及 2024 年 9 月 29 日对排污许可证进行了变更，排污许可证编号为 91340706MA2UY5TP6J001W，发证机关为生态环境局，许可证有效期限：2022 年 12 月 1 日至 2027 年 11 月 30 日，许

可证变更、延续记录见表 4.2-4，排污许可证及变更情况见附件 14。

表 4.2-4 日常监测内容一览表

重新申请/变更/延续时间	内容/事由	排污许可证编号
变更， 2024-9-29	完善储罐相关信息	91340706MA2UY5TP6J001W
变更， 2024-7-11	无组织排放自行监测补充	91340706MA2UY5TP6J001W
变更， 2024-4-2	无水排放体表改进，工艺无水全部不外排	91340706MA2UY5TP6J001W
变更， 2023-12-12	根据危险废物经营许可证变更收集贮存危险废物类别	91340706MA2UY5TP6J001W
重新申请， 2022-12-9	公司新厂建设项目，由现场所搬迁至新经营场所，同时生产工艺等都发生变化，已重新进行环境影响评价并获得批复	91340706MA2UY5TP6J001W
变更， 2022-7-14	根据排污许可申请与核发技术规范工业固体废物（实行）要求变更排污许可	91340706MA2UY5TP6J001W
申请， 2021-10-22	根据规范申请排污许可证	91340706MA2UY5TP6J001W

现阶段企业已制定并执行了日常监测计划，落实项目日常监测计划，日常监测内容见表 4.2-4，委托安徽行远环境科技有限公司对项目废气废水进行日常监测，及时上传监测数据数据，同时逐步完善日常运行台账记录、按频次上传执行报告等内容。项目排污许可证正本见附件 14。

表 4.2-5 日常监测内容一览表

类别	监测点位	监测因子	监测频次
废水	废水总排口	pH、流量、COD、BOD ₅ 、SS、氨氮、石油类	1 次/季度
	雨水总排口	SS、COD	
有组织废气	生产厂房排气筒 DA001	苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃	1 次/半年
	危废暂存库排气筒 DA002	苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、HCl、氨、硫化氢	
无组织废气	厂界	苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、HCl、氨、硫化氢	
地下水	污水处理站上游	K ⁺ 、Na ⁺ 、Ca ²⁺ 、Mg ²⁺ 、CO ₃ ²⁻ 、HCO ₃ ⁻ 、Cl ⁻ 、SO ₄ ²⁻ 、pH、氨氮、硝酸盐、亚硝酸盐、挥发酚、氰化物、砷、汞、六价铬、总硬度、铅、氟化物、镉、铁、锰、溶解性总固体、耗氧量、硫酸盐、氯化物、总大肠菌群、细菌总数、苯、甲苯、二甲苯、石油烃	1 次/半年
	危废暂存间西北侧		
	生产厂房西北侧		
	储罐区西北侧		

土壤	危废暂存间西北侧	土壤 45 项、石油烃	1 次/年
	生产厂房西北侧		
	储罐区西北侧		

4.2.4 环境管理体系检查情况

为确保项目的正常运转和安全生产，组织人员对生产经营过程中应急设备、贮存设施、操作设施等进行定期排查，并记入台账。具体内容见附件《安徽摩力孚再生资源有限公司管理制度》。

(1) 检查内容

①危险废物易发生泄漏的区域是否存在泄漏；

②危废利用设施及附属设备（如泵、阀门、传送设施、管道等）是否存在泄漏和无组织排放；

③防火通道是否畅通；

④污染防治设施是否正常运行；

⑤危险废物贮存场所是否存在分类不规范现象。

(2) 检查形式

分别从安保设施、安全及应急设备、危废贮存设施、危废利用设施、环保设施及其他区域和设备 6 个方面开展日常检查。

表 4.2-6 环境管理日常检查方案

区域或设备	检查要素及内容	检查频率
1.安保设施		
视频监控系统	检查监控设备运行是否正常	每天一次
厂区围栏或围墙	检查是否有损坏或缺口	每天一次
警示标识	检查是否存在或污损	每天一次
厂区道路	检查是否有坑、洞或损坏	每天一次
	检查是否有杂物堵塞交通	
2.安全及应急设备		
消防设施	检查灭火器数量是否充足、是否损坏、是否过期	每月一次

区域或设备	检查要素及内容	检查频率
	检查消防通道是否畅通	每周一次
	检查消防泵运行是否正常	每天一次
	检查火警系统运行是否正常	每月一次
	检查现场消防栓及消防设备是否正常	每月一次
内部及外部通讯	检查通讯是否畅通	每天一次
警报系统	检查警报系统运行是否正常	每天一次
劳保及急救设施	检查急救设备是否完善、是否合格、运行是否正常	每月一次
	检查急救药品是否完备	
	检查员工对急救设施使用是否熟练	
	检查劳保用品是否齐全、合格	
3.危废贮存设施		
暂存库	检查废物分类贮存是否规范	每天一次
	检查废物码放是否符合要求	
	检查废物包装是否老化、泄漏	
	检查通风设施运行是否正常	
	检查标识、标签是否规范	
	检查是否存在火灾隐患	
	检查暂存库各种手续、记录是否符合要求	
	检查地面及导流沟防渗设施是否完好	每周一次
4.危废利用设施		
利用设施	检查设备运行是否正常	每天一次
	检查各辅助设备运行是否正常	
	检查各类管道及阀门是否有泄漏	
	检查各类仪表工作是否正常	
	检查电器线路是否正常	
	检查各类表单、记录是否齐全	
5.环保设施		
烟气处理设施	检查烟气处理系统设备运行是否正常	每天一次
	检查活性炭是否充足	

区域或设备	检查要素及内容	检查频率
	检查各类阀门、管道是否泄漏	
	检查各类表单、记录是否齐全	
污、雨水处理设施	检查污水处理设备运行是否正常	每天一次
	检查各类泵、阀门、管道是否泄漏	
	检查各类表单、记录是否齐全	
	查电气线路是否正常	
	检查各类仪表工作是否正常	
	检查地面、排水沟、水池等是否完好	
6.其他区域和设备		
地磅房	检查地磅运行是否正常	每天一次
	检查各类表单、记录是否齐全	
装卸区	检查地面卫生是否符合要求	每天一次

(3) 隐患整改

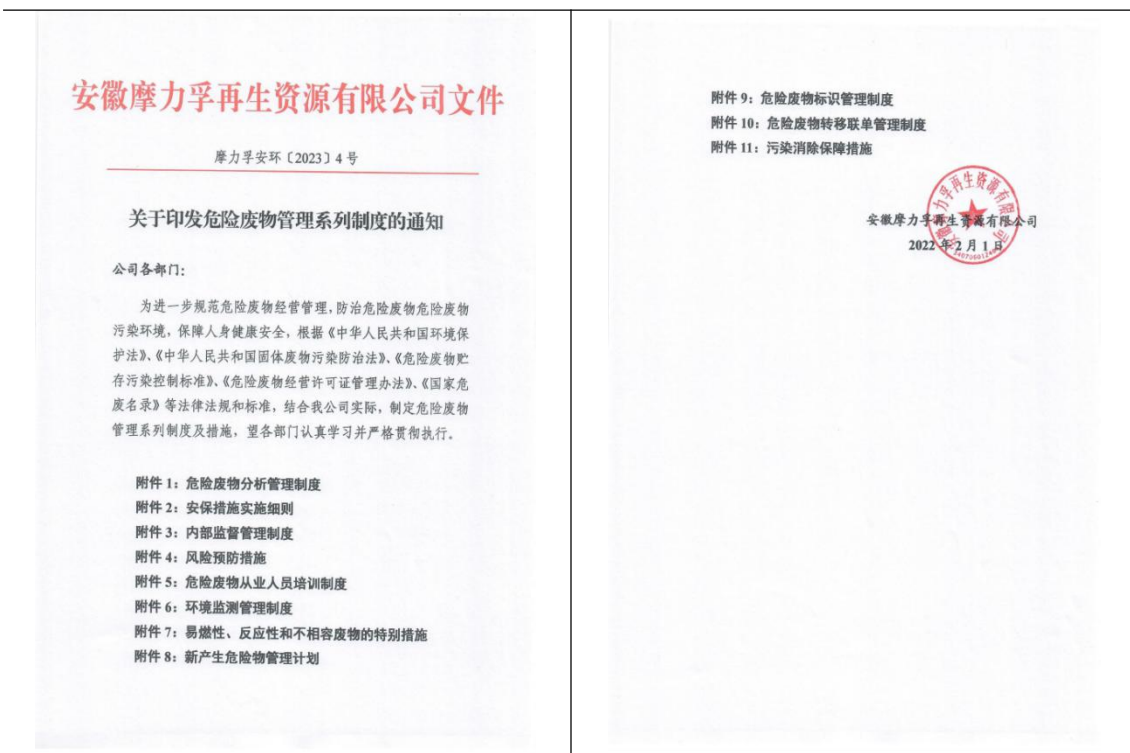
①安环部对检查出的隐患要逐项整理分类，并下达《隐患整改通知单》，其内容有：整改部门、隐患内容、整改责任人、整改要求、整改期限、安环部监督责任人。

②责任部门要及时制订整改措施，落实整改任务，按“三落实”（措施落实、限期落实、人员落实）的原则按期完成整改。如在规定期限内未能完成整改，由负责人签字后，报安环部，延期整改时间。因客观原因暂时不能整改的隐患，责任部门要加强安全管理和手段有效的防范措施，加强检查和监控，直至完成整改。部门自身不能解决的，要及时以书面形式报告安环部，由安环部会同公司有关部门协调解决。因无力解决的重大隐患，除采取有效的防范措施外，安环部书面上报公司解决。

③责任部门应按要求及时有效地整改，如实记录好整改情况，并在规定期限内向安环部书面反馈整改结果。

④各部门负责人是隐患整改工作的第一责任人，对未按本制度进行隐患整改而造成安全事故的，公司将严肃处理。

(4) 安环部对各负责部门的隐患整改进行监督和检查，并对记录整理归档。



4.2.5 大气环境保护距离

根据《安徽摩力孚再生资源有限公司危险废物收集暂存转运与处置利用项目环境影响报告书》要求：项目设置的环境防护距离为厂界外 100 米，根据调查，本项目环境防护距离内无居民区、学校等环境敏感点。项目环境防护距离包络线图见 4.2-2。



图 4.2-2 项目环境防护距离包络线图

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

项目投资总额为 12500 万元，其中环保投资 333.35 万元，占总投资的 2.67%。具体环保投资情况见下表 4.3-1。

表 4.3-1 项目环保设施投资情况一览表

序号	污染源	污染防治措施	主要工程内容	实际投资 （万元）
1	废水	废水处理	厂区实现“雨污分流、污污分流”，污水管网采用可视化设计，污水处理站采用隔油-气浮-一体化沉淀工艺	108.5
		雨污分流	分流管道	20.3
2	废气	工艺废气	二级活性炭吸附+15m 高排气筒	34.25
		污水处理站恶臭	碱喷淋+二级活性炭吸附+15m 高排气筒	
		危废暂存间废气		
		储罐区废气		
		装置区无组织废气	定期检测、及时修复，防止或减少跑、冒、滴、漏现象	3.5
3	噪声	隔声	隔声罩、墙面防噪处理	8
4	固废	固废收集	一般固废暂存间、危废暂存库	109.8
5	环境风险		装置、贮槽事故应急预案，应急物资	10
			围堰、导流沟、预警、事故水收集切断系统等	9
			职工培训、公众教育等	5
6	地下水污染防治		重点区域地下防腐、防渗	18
			地下水环境监测系统	7
合计				333.35

4.3.2 项目“三同时”落实情况

项目“三同时”验收情况详见下表 4.3-2。

表 4.3-2 项目环保措施“三同时”验收一览表

序号	批复要求	落实情况
1	严格落实《报告书》中危险废物管理措施，严格把控入场危废类别，落实入场要求，列入入场负面清单的一律不得入场。按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）进行收集、贮存。规范设计危废暂存转运库和资产危废暂存库，按性状，分区设置各个危废暂存区域。严格落实危险废物贮存设施的运行和管理要求，标识标明并做好记录。规范危废收集程序，采用密闭包装转移，严格执行危险废物转移联单管理制度。	已落实。根据危废经营许可证内容严格把控入场危废类别，落实入场要求，列入入场负面清单的一律不得入场。按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）进行收集、贮存。按照规范设计并建设危废暂存转运库和资产危废暂存库，按性状，分区设置各个危废暂存区域。落实危险废物贮存设施的运行和管理要求，标识标明并做好记录。采用密闭包装转移，严格执行危险废物转移联单管理制度。
2	严格落实《报告书》中大气污染防治措施。装卸区和危废暂存转运库有废气产生的贮存单元采取封闭设计，并配套负压抽风系统。危废暂存转运库酸性气体收集后经 1 套碱喷淋装置处理后，储罐大小呼吸废气管道收集采用三级油气回收装置处理后，同危废暂存转运库有机废气、污水处理站恶臭气体共同引入一套“二级活性炭吸附”系统后经 15 米高排气筒排放。金属、塑料回收生产线工艺废气和原料暂存区废气经负压收集后引入一套“二级活性炭吸附”系统后经 15 米高排气筒排放。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中限值要求，氨和硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关要求。厂区内非甲烷总烃满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 厂区内无组织特别排放限值。	已落实。装卸区和危废暂存转运库有废气的贮存单元密闭并配套负压收集系统。危废暂存转运库酸性气体收集后经 1 套碱喷淋装置处理后，储罐大小呼吸废气管道收集采用三级油气回收装置处理后，同危废暂存转运库有机废气、污水处理站恶臭气体共同引入一套“二级活性炭吸附”系统后经 15 米高排气筒（DA002）排放。金属、塑料回收生产线工艺废气和原料暂存区废气经负压收集后引入一套“二级活性炭吸附”系统后经 15 米高排气筒（DA001）排放。根据验收监测结果，废气排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中限值要求，氨和硫化氢满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关要求。厂区内非甲烷总烃满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 厂区内无组织特别排放限值。
3	严格落实《报告书》中水污染防治措施。项目运营期不得自行清洗危废储纳容器。工艺废水和初期雨水经污水处理站“格栅+隔油+芬顿氧化+混凝沉淀+气浮+水解酸化+生物接触氧化+MBR 膜”处理后部分回用，其余部分同生活废水接管接入钟顺污水处理厂进一步处理。	已落实。根据实际建设和生产需要废水排放方式有变动，生活废水经化粪池预处理后接管接入钟顺污水处理厂进一步处理，工艺废水和初期雨水经污水处理站“隔油-气浮-一体化沉淀”处理后回用，多次回用后收集至吨桶作为危废委托铜陵市正源环境工程科技有限公司处置。
4	严格落实《报告书》中土壤和地下水水污染防治措施。按照分区防治原则进行地下水污染防治，《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 修改单相关防渗技术要求做好防渗工作。危废暂存转运库和生产车	已落实。按照分区防治原则进行地下水防治，根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关防渗技术要求完成防渗工作，危废暂存转运库和生产车间原料贮存区配套建设截流收集系统并与事故池接连通。

序号	批复要求	落实情况
	间原料贮存区配套建设截流收集系统并与事故池接通。生产车间、危废暂存转运库、储罐区、污水处理站、事故池、初期雨水池截流收集沟等均需重点防渗。按《报告书》要求设置 4 个地下水监控井。	生产车间、危废暂存转运库、储罐区、污水处理站、事故池、初期雨水池截流收集沟等做重点防渗。已按照要求在厂区内设置 4 个地下水监控井，分别位于污水处理站上游、危废暂存间西北侧、生产厂房西北侧和储罐区西北侧，可满足日常地下水自行监测要求。
5	加强声环境保护。选用低噪设备，并采用隔声、减震等措施，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。	已落实。选用低噪设备，并采用隔声、减震等措施降低噪声排放，根据验收监测结果，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。
6	设置 1 个一般固废暂存库和 1 个自产危废暂存库。生活垃圾收集后由环卫部门收集后处置。废活性炭、废含油劳保品和拖布、废油毡属于危险废物委托有资质单位处理。	已落实。厂区已设置 1 个一般固废暂存库和 1 个自产危废暂存库。生活垃圾收集后由环卫部门收集后处置。废活性炭、废含油劳保品和拖布、废油毡属于危险废物委托有资质的铜陵市正源环境工程科技有限公司处理。
7	加强拆除工程污染防治。编制拆迁工程实施方案，明确拆迁过程中污染防治措施和环境监测事项。	已落实。拆迁过程中企业按照拆迁工程实施方案进行拆除工程污染防治，落实各项污染防治措施等。（拆除活动污染防治方案见附件）
8	严格落实《报告书》中风险防范措施。编制环境风险应急防范预案，加强职工培训并定期演练，确保项目环境安全。废气、废水治理设施应定期检测和维护，确保废气处理系统长期稳定、有效运行；设置有效容积 85m ³ 的初期雨水收集池、620m ³ 事故池，确保能有效收集初期雨水和事故废水；液态危废存储区需设置围堰或防渗托盘；配置足够的灭火器、应急堵漏材料等必要的应急物资。落实危险废物管理台账，加强危废暂存转运库和资产危废库的安全管理，做好环境风险防范工作，并配备方法污染事故的发生。该项目的消防、安全等问题，须符合应急、消防等相关部门的要求。	已落实。企业于 2023 年 3 月 13 日完成环境风险应急预案的修编及备案工作，定期进行职工培训及演练。对废气、废水治理设施进行定期检测和维护；已设置有效容积为 85m ³ 的初期雨水池、620m ³ 的事故池，确保能有效收集初期雨水和事故废水；液态危废存储区设置围堰或防渗托盘；已配置足够数量的灭火器、应急堵漏材料等必要的应急物资。危险废物管理台账已落实，加强危废暂存转运库和资产危废库的安全管理，做好环境风险防范工作。

5 环境影响报告书主要结论与建议及其审批部门审批决定

5.1 环境影响报告书主要结论与建议

安徽摩力孚再生资源有限公司危险废物收集暂存转运与处置利用项目符合国家产业政策，项目选址位于安徽省铜陵市义安区经济开发区，选址符合区域总体规划；项目符合《国务院办公厅关于印发强化危险废物监管和利用处置能力改革实施方案的通知》（国办函[2021]47号）、《“十四五”时期“无废城市”建设工作方案》、《关于印发<安徽省“十四五”危险废物工业固体废物污染环境防治规划>的通知》（皖环发[2021]40号）等相关政策要求，项目符合“三线一单”要求。

环评单位通过调查、分析和综合评价后认为：拟建项目符合国家和地方有关环境保护法律法规、标准、政策、规范及相关规划要求；生产过程中遵循清洁生产理念，所采用的各项污染防治措施技术可行、经济合理，能保证各类污染物长期稳定达标排放；预测结果表明项目所排放的污染物对周围环境和环境保护目标影响较小，对环境的影响可接受；通过采取有针对性的风险防范措施并落实应急预案，项目的环境风险可控。建设单位按照《环境影响评价公众参与办法》开展了公众参与调查，公示期间未收到反馈意见。综上所述，在落实本报告书中的各项环保措施以及各级环保主管部门管理要求的前提下，从环保角度分析，拟建项目的建设具有环境可行性。

5.2 审批部门审批决定

铜陵市生态环境局对本项目环境影响报告书批复摘录如下：

一、项目基本情况：

安徽摩力孚再生资源有限公司拟在义安经开区白杨路南段东侧建设危险废物收集暂存转运与处置利用项目。项目设置储罐区、危废暂存转运库和 1 栋金属、塑料回收厂房。储罐区占地 330 平方米，设置 3 个 80³ 卧式双层废矿物油储罐；危废暂存转运库占地 1327.5 平方米，用于储存桶装和袋装危险废物（暂存转运类别详见报告书）；生产厂房占地 2065 平方米布置一条金属回收生产线，一条塑料回收生产线，并配套“物联网+”智能收贮管控平台等公用工程和环保工程。原丰泽家居 1#仓储临时过渡危险废物收集、暂存、转运项目设施设备搬迁至新场区。

项目建成后形成年收集转运危险废物 3 万吨，处理废金属包装桶和机油滤芯 1.1 万吨，废塑料桶 0.4 万吨的生产能力。项目总投资约 13000 万元，环保投资 345 万元。

二、该项目已经义安区发展改革委备案，项目编码：2110-340721-04-01-261558。项目立足于服务铜陵市及周边中小微企业，符合《铜陵市中小微企业和社会源类危险废物收集、贮存、转运试点工作方案》要求。根据《报告书》结论，结合《技术评估报告》及专家技术评审意见，在切实落实其提出的各项环境保护措施前提下，项目建设运营所产生的不利影响可以得到有效缓解和控制。

三、重点做好以下几点工作：

（一）严格落实《报告书》中危险废物管理措施，严格把控入场危废类别，落实入场要求，列入入场负面清单的一律不得入场。按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）进行收集、贮存。规范设计危废暂存转运库和资产危废暂存库，按性状，分区设置各个危废暂存区域。严格落实危险废物贮存设施的运行和管理要求，标识标明并做好记录。规范危废收集程序，采用密闭包装转移，严格执行危险废物转移联单管理制度。

（二）严格落实《报告书》中大气污染防治措施。

装卸区和危废暂存转运库有废气产生的贮存单元采取封闭设计，并配套负压抽风系统。危废暂存转运库酸性气体收集后经 1 套碱喷淋装置处理后，储罐大小

呼吸废气管道收集采用三级油气回收装置处理后，同危废暂存转运库有机废气、污水处理站恶臭气体共同引入一套“二级活性炭吸附”系统后经 15 米高排气筒排放。

金属、塑料回收生产线工艺废气和原料暂存区废气经负压收集后引入一套“二级活性炭吸附”系统后经 15 米高排气筒排放。

废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中限值要求，氨和硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关要求。厂区内非甲烷总烃满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 厂区内无组织特别排放限值。

（三）严格落实《报告书》中水污染防治措施。

项目运营期不得自行清洗危废储纳容器。工艺废水和初期雨水经污水处理站“格栅+隔油+芬顿氧化+混凝沉淀+气浮+水解酸化+生物接触氧化+MBR 膜”处理后部分回用，其余部分同生活废水接管接入钟顺污水处理厂进一步处理。

（四）严格落实《报告书》中土壤和地下水水污染防治措施。按照分区防治原则进行地下水污染防治，《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 修改单相关防渗技术要求做好防渗工作。危废暂存转运库和生产车间原料贮存区配套建设截流收集系统并与事故池接连通。生产车间、危废暂存转运库、储罐区、污水处理站、事故池、初期雨水池截流收集沟等均需重点防渗。按《报告书》要求设置 4 个地下水监控井。

（五）加强声环境保护。选用低噪设备，并采用隔声、减震等措施，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

（六）设置 1 个一般固废暂存库和 1 个自产危废暂存库。生活垃圾收集后由环卫部门收集后处置。废活性炭、废含油劳保品和拖布、废油毡属于危险废物委托有资质单位处理。

（七）加强拆除工程污染防治。编制拆迁工程实施方案，明确拆迁过程中污染防治措施和环境监测事项。

（八）严格落实《报告书》中风险防范措施。

编制环境风险应急防范预案，加强职工培训并定期演练，确保项目环境安全。废气、废水治理设施应定期检测和维护，确保废气处理系统长期稳定、有效运行；设置有效容积 85m³ 的初期雨水收集池、620m³ 事故池，确保能有效收集初期雨

水和事故废水；液态危废存储区需设置围堰或防渗托盘；配置足够的灭火器、应急堵漏材料等必要的应急物资。落实危险废物管理台账，加强危废暂存转运库和资产危废库的安全管理，做好环境风险防范工作，并配备方法污染事故的发生。该项目的消防、安全等问题，须符合应急、消防等相关部门的要求。

四、接管园区蒸汽前，使用电煮锅供应清洗用蒸汽，电煮锅补充用水来源于污水处理站处理后中水。

五、该项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治措施发生重大变动的，你公司应当重新报批项目环境影响评价文件。

六、项目建成后投运前应变更排污许可证，并按规定开展竣工环境保护验收工作，及时向社会公开验收信息。

义安区生态环境保护综合行政执法大队负责该事项事中事后监督管理。

6 验收执行标准

根据铜陵市生态环境局“关于《安徽摩力孚再生资源有限公司危险废物收集暂存转运与处置用项目环境影响报告书审批意见的函（铜环（义）审（2022）10号）”、安徽睿晟环境科技有限公司编制的《安徽摩力孚再生资源有限公司危险废物收集暂存转运与处置用项目环境影响报告书》引用的评价标准等资料确认该建设项目竣工环境保护验收监测执行标准如下：

6.1 废气验收执行标准

苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、氯化氢等执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值要求；氨及硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准限值，挥发性有机物（以非甲烷总烃计）无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表A.1中特别排放限值。具体详见表6.1-1。

表 6.1-1 本项目污染物排放标准

污染物名称	最高允许 排放浓度 (mg/m^3)	排放速 率(kg/h)	无组织排放监控浓度限值		标准来源
			监控点	浓度 (mg/m^3)	
苯	12	0.50	厂界	0.40	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
甲苯	40	3.1		2.4	
二甲苯	70	1.0		1.2	
非甲烷总烃	120	10		4.0	
氯化氢	100	0.65		0.2	
NH_3	/	4.9		1.5	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93)
H_2S	/	0.33		0.06	
非甲烷总烃(1h 平均浓度值)	/	/	厂房外厂 区内	6	《挥发性有机物 无组织排放控制 标准》 (GB37822-2019)
非甲烷总烃(任 意一次浓度值)	/	/		20	

6.2 水质验收执行标准

厂区生活污水经化粪池处理后接管铜陵钟顺污水处理厂，执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中三级标准及污水处理厂接管标准。

表 6.2-1 项目废水污染物排放执行标准 （单位：mg/L，pH 无量纲）

标准类别	污染物					
	pH	COD	BOD ₅	NH ₃ -N	SS	石油类
铜陵钟顺污水处理厂接管标准	6~9	400	180	35	230	/
《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级排放标准	6~9	500	300	/	400	30
本项目接管排放标准	6~9	400	180	35	230	30
回用水水质《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2005）	6.5~9	-	≤30	-	≤30	-

6.3 噪声验收执行标准

项目营运期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中的 3 类标准。

表 6.3-1 噪声验收监测评价标准一览表

声环境功能区类别	噪声限值（dB（A））	
	昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类	65	55

6.4 固体废物验收执行标准

一般固废处理处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的有关规定。危险废物按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关标准进行暂存、控制。

6.5 总量控制

根据《关于安徽摩力孚再生资源有限公司危险废物收集暂存转运与处置利用项目新增污染物总量的函》内容：

本项目接入园区污水管网后，新增废水污染物因子为 COD 和氨氮，年纳管量分别为 0.808 吨、0.014 吨，废水污染物排放总量指标纳入铜陵钟顺污水处理厂总量指标管理。

新增废气污染因子为挥发性有机物（以非甲烷总烃计），年排放至外环境量为 1.795 吨，新增挥发性有机物总量指标指标由安徽亚邦化工有限公司关停项目中予以等量替代。

7 验收监测内容

本次验收通过对各类污染物排放及各类污染治理设施处理效率的监测,说明环境保护设施调试运行效果,具体监测内容如下:

7.1 环境保护设施调试运行效果

7.1.1 废水

废水监测点位、监测因子和频次,详见表 7.1-1:

表 7.1-1 水质监测内容一览表

类别	监测点位	检测因子	检测频次
废水	厂区生活污水排口	pH, COD, BOD ₅ , SS, 氨氮, 石油类	4 次/天, 共 2 天
	厂区污水处理站回用水池		

7.1.2 废气

废气监测点位、监测因子和频次,详见表 7.1-2:

表 7.1-2 废气监测内容一览表

类别	点位名称	检测因子	检测频次
有组织废气	生产厂房二级活性炭吸附装置(西侧)进口	烟气参数, 苯, 甲苯, 二甲苯, 非甲烷总烃	3 次/天, 2 天
	生产厂房二级活性炭吸附装置(西侧)出口(DA001)		
	碱喷淋+二级活性炭吸附装置出口(DA002)	烟气参数, 氯化氢, 苯, 甲苯, 二甲苯, 非甲烷总烃, 氨, 硫化氢	
无组织废气	厂界上风向设置 1 个监测点, 下风向设置 3 个监测点	气象参数, 氯化氢, 苯, 甲苯, 二甲苯, 非甲烷总烃, 氨, 硫化氢	3 次/天, 2 天
	1#厂房大门口	气象参数, 非甲烷总烃	3 次/天, 2 天
	危废暂存库大门口		

注: 碱喷淋+二级活性炭吸附装置进口不具备监测条件, 未进行监测。

7.1.3 噪声

噪声监测点位、监测因子和频次, 详见表 7.1-3:

表 7.1-3 噪声监测内容一览表

类别	监测位置	监测因子	监测频次及监测周期
厂界噪声	在厂界西侧设置一个监测点	等效连续 A 声级	连续监测 2 天，每天昼间监测 1 次

注：1、项目东、南、北侧为共用厂界，不设监测点；2、企业夜间不生产。

7.2 环境质量监测

地下水监测点位、监测因子和频次，详见表 7.2-1：

表 7.2-1 环境质量监测内容一览表

环境要素分类	监测位置	检测因子	检测频次
地下水	污水处理站上游	pH、总硬度、溶解性总固体、硫酸盐、氰化物、挥发酚、硝酸盐氮、亚硝酸盐氮、氨氮、氯化物、氟化物、铅、镉、砷、汞、六价铬、总大肠菌群、细菌总数、苯、甲苯、二甲苯、石油烃（C10-C40）	2 次/天，2 天
	危废暂存间西北侧		
	生产厂房西北侧		
	储罐区西北侧		

7.3 监测点位示意图

监测点位编号、名称、类别见表 7.3-1，点位示意图见图 7.3-1。

表 7.3-1 点位名称说明一览表

点位编号	测点名称	检测类别
Y1	生产厂房二级活性炭吸附装置（西侧）进口	有组织废气
Y2	生产厂房二级活性炭吸附装置（西侧）出口（DA001）	
Y3	碱喷淋+二级活性炭吸附装置出口（DA002）	
G1	上风向厂界外	无组织废气
G2	下风向厂界外	
G3	下风向厂界外	
G4	下风向厂界外	
G5	1#厂房大门口	
G6	危废暂存库大门口	

续表 7.3-1 点位名称说明一览表

点位编号	测点名称	检测类别
N1	西厂界外 1m	厂界噪声（等效连续 A 声级）
J1	污水处理站上游	地下水环境质量
J2	危废暂存间西北侧	
J3	生产厂房西北侧	
J4	储罐区西北侧	



图 7.3-1 验收监测点位示意图

8 质量保证和质量控制

（一）、在验收监测期间企业正产生产，设备运行稳定，监测结果具有代表性，各污染治理设施运行基本正常。

（二）、本次验收监测样品的采集、运输、分析及监测结果的分析评价均按国家环保总局颁布的《环境监测质量保证管理规定》、《环境监测技术规范》、《排污单位自行监测技术指南总则》的要求进行，实行从现场采样到数据出报全程序质量控制。

（三）、监测人员持证上岗，严格控制现场监测质量。

（四）、监测过程中有做好废气废水监测过程质控管理工作，确保验收监测结果具有较高的准确性和代表性。所有仪器均符合计量认证要求。测量条件严格按监测技术规范要求进行。因此，本次验收监测结果准确，具有代表性。

（五）、监测记录、监测结果和监测报告执行三级审核制度。

（六）、监测仪器经过计量部门检定合格，噪声监测仪使用前后均进行校准，监测仪器在检定有效期内。

8.1 监测分析方法及仪器

表 8.1-1 检测方法与检出限一览表

样品类别	检测项目	检测依据	检出限
废水	pH	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	——
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法 HJ/T 399-2007	3.0mg/L
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量（BOD ₅ ）的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	0.5mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	4mg/L
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	0.06mg/L

样品类别	检测项目	检测依据	检出限
有组织 废气	苯	固定污染源废气 苯系物的测定 气袋采样/直接进样-气相色谱法 HJ 1261-2022	0.2mg/m ³
	甲苯		0.2mg/m ³
	对-二甲苯		0.3mg/m ³
	间-二甲苯		0.2mg/m ³
	邻-二甲苯		0.2mg/m ³
	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃 的测定 气相色谱法 HJ 38-2017	0.07mg/m ³
	氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 533-2009	0.25mg/m ³
	硫化氢	污染源废气 亚甲基蓝分光光度法 空气和废气监测分析方法（第四版） 国家环境保护总局（2003 年）	——
无组织 废气	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	2mg/m ³
	苯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解析-气相色谱法 HJ 584-2010	1.5×10 ⁻³ mg/ m ³
	甲苯		1.5×10 ⁻³ mg/ m ³
	间-二甲苯		1.5×10 ⁻³ mg/ m ³
	对-二甲苯		1.5×10 ⁻³ mg/ m ³
	邻-二甲苯		1.5×10 ⁻³ mg/ m ³
	氨	环境空气和废气氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 533-2009	0.01mg/m ³
	硫化氢	环境空气 亚甲基蓝分光光度法 空气和废气监测分析方法（第四版） 国家环境保护总局（2003 年）	0.001mg/m ³
	氯化氢	环境空气和废气 氯化氢的测定离子色谱法 HJ 549-2016	0.02mg/m ³
	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	0.07mg/m ³
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	/

样品类别	检测项目	检测依据	检出限
地下水	pH	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	——
	总硬度	生活饮用水标准检验方法 第 4 部分：感官性状和物理指标 乙二胺四乙酸二钠滴定法 GB/T 5750.4-2023	——
	溶解性总固体	生活饮用水标准检验方法 第 4 部分：感官性状和物理指标 称量法 DZ/T 0064.9-2021	——
	硫酸盐	水质 无硫酸盐的的测定 铬酸钡分光光度法 HJ/T 342-2007	8mg/L
	氰化物	生活饮用水标准检验方法 第 5 部分：无机非金属指标 异烟酸-吡唑啉酮分光光度法 GB/T 5750.5-2023	0.002mg/L
	挥发酚	水质 挥发酚的测定 4-氨基安替比林分光光度法 HJ 503-2009	0.0003mg/L
	硝酸盐（以 N 计）	生活饮用水标准检验方法 第 5 部分：无机非金属指标 紫外分光光度法 GB/T 5750.5-2023	0.2mg/L
	亚硝酸盐氮	水质 亚硝酸盐氮的测定 分光光度法 GB/T 7493-1987	0.003mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	氯化物	水质 氯化物的测定 硝酸银滴定法 GB/T 11896-1989	10mg/L
	氟化物	水质 氟化物的测定 离子选择电极法 GB 7484-1987	0.05mg/L
	镉	生活饮用水标准检验方法 第 6 部分：金属和类金属指标 无火焰原子吸收分光光度法 GB/T5750.6-2023	0.5μg/L
	铅	生活饮用水标准检验方法 第 6 部分： 金属和类金属指标 无火焰原子吸收分光光度法 GB/T5750.6-2023	2.5μg/L
	砷	水质汞、砷、硒、铋和锑的测定 原子荧光法 HJ 694-2014	0.3μg/L
	汞		0.04μg/L

样品类别	检测项目	检测依据	检出限
	铬（六价）	生活饮用水标准检验方法 第 6 部分：金属和类金属指标 二苯碳酰二肼分光光度法 GB/T5750.6-2023	0.004mg/L
	总大肠菌群	生活饮用水标准检验方法 第 12 部分：微生物指标 多管发酵法 GB/T5750.12-2023	20MPN/L
	细菌总数	水质 细菌总数的测定 平皿计数法 HJ 1000-2018	1CFU/mL
	苯	水质 挥发性有机物的测定 顶空-气相色谱-质谱法 HJ810-2016	0.8μg/L
	甲苯		1.0μg/L
	二甲苯		0.7~0.8μg/L
	石油烃 (C10-C40)	水质 可萃取性石油烃（C10-C40）的测定 气相色谱法 HJ894-2017	0.01mg/L

表 8.1-2 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	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-054	2025/10/12
2	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-055	2025/10/12
3	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-056	2025/10/12
4	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-057	2025/10/12
5	pH/mV 计	上海三信 SX711 型	WST/CY-059	2025/8/2
6	多功能声级计	杭州爱华 AWA5688	WST/CY-047	2025/9/20
7	声校准器	杭州爱华 AWA6022A	WST/CY-046	2025/8/12
8	全自动烟尘（气）测试仪	青岛明华 YQ3000-C	WST/CY-005	2025/6/17
9	大流量烟尘（气）测试仪	青岛明华 YQ3000-D	WST/CY-064	2025/6/7
10	离子色谱仪	赛默飞 ICS-600	WST/SY-005	2024/12/29
11	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-037	2025/11/29
12	气相色谱仪	ThermoFisher TRACE1300	WST/SY-041	2024/12/28
13	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-057	2025/8/29
14	气相色谱仪	福立 GC9790II	WST/SY-184	2025/11/29
15	恒温恒湿培养箱	上海一恒 LHS-80HC-1	WST/SY-020	2025/11/29
16	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-006	2025/11/29
17	红外分光测油仪	北京博海星源 EP-600	WST/SY-007	2025/11/29
18	万分之一天平	岛津 ATX224	WST/SY-038	2025/11/29

8.2 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）、《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）等的要求进行。选择的方法检出限满足要求。采样过程中采集一定比例的平行样；实验室分析过程使用标准物质、空白试验、平行双样测定、加标回收率测定等质控措施，并对质控数据分析，检测结果满足质量要求。

表 8.2-1 监测项目平行检测结果

监测项目	采样平行样测定						
	样品编号	测定值 1 (mg/L)	测定值 2 (mg/L)	均值 (mg/L)	相对偏差 (%)	参考范围 (%)	是否合格
化学需氧量	1-F-1	124	128	126	-1.59	±10	合格
	2-F-5	124	126	125	-0.80	±10	合格
氨氮	1-F-1	9.22	9.24	9.23	-0.11	±5	合格
	2-F-5	1.11	1.11	1.11	0	±5	合格
监测项目	实验室平行样测定						
	样品编号	测定值 1 (mg/L)	测定值 2 (mg/L)	均值 (mg/L)	相对偏差 (%)	参考范围 (%)	是否合格
化学需氧量	2-F-4	86.0	87.8	86.9	-1.04	±10	合格
	2-F-8	115	117	116	-0.86	±10	合格
氨氮	1-F-5	1.51	1.50	1.50	0.33	±5	合格
	2-F-5	0.866	0.864	0.865	0.12	±5	合格
五日生化需氧量	2-F-1	9.1	10.2	9.6	-5.70	±10	合格
	2-F-5	16.3	15.6	16.0	2.19	±10	合格

表 8.2-2 质控样（实验室）的检测结果

监测项目	盲样测定			
	盲样编号	测定值	标准值	是否合格
氨氮	B22070140	1.44	1.48±0.07	合格
五日生化需氧量	/（自配标液）	199	210±20	合格
化学需氧量	/（标准点）	77.5	75.0±7.5	合格

8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

本项目在废气检测前，均对废气采样器进行流量校准、烟气浓度校准等质量控制，且校准合格，满足气体检测质量要求。

表 8.3-1 采样器流量校准记录一览表

校准日期	仪器型号	仪器编号	气路名称	校准前读数 (L/min)	校准后读数 (L/min)	标定流量点 (L/min)	示值误差 (%)	误差范围 (%)	是否合格
2024.01.01	MH1205	WST/C Y-054	A路	0.897	0.898	0.900	-0.2	±2.5	√
			B路	0.901	0.900	0.900	0.0	±2.5	√
			C路	0.304	0.302	0.300	0.7	±2.5	√
			D路	0.597	0.598	0.600	-0.3	±2.5	√
			粉尘路	100.1	100.0	100.0	0.0	±2	√
	MH1205	WST/C Y-055	A路	0.895	0.897	0.900	-0.3	±2.5	√
			B路	0.896	0.899	0.900	-0.1	±2.5	√
			C路	0.597	0.599	0.600	-0.2	±2.5	√
			D路	0.602	0.601	0.600	0.2	±2.5	√
			粉尘路	99.9	100.0	100.0	0.0	±2	√
	MH1205	WST/C Y-056	A路	0.597	0.599	0.600	-0.2	±2.5	√
			B路	0.903	0.901	0.900	0.1	±2.5	√
			C路	0.898	0.899	0.900	-0.1	±2.5	√
			D路	0.902	0.900	0.900	0.0	±2.5	√
			粉尘路	100.1	100.0	100.0	0.0	±2	√
	MH1205	WST/C Y-057	A路	0.897	0.899	0.900	-0.1	±2.5	√
			B路	0.901	0.900	0.900	0.0	±2.5	√
			C路	0.597	0.598	0.600	-0.3	±2.5	√
			D路	0.602	0.601	0.600	0.2	±2.5	√
			粉尘路	100.1	100.0	100.0	0.0	±2	√
	YQ3000-C	WST/C Y-005	烟尘路	49.8	49.9	50.0	-0.2	±2.5	√
	YQ3000-D	WST/C Y-064	烟尘路	49.8	49.9	50.0	-0.2	±2.5	√

8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量方法及环境气象条件的选择按照国家有关技术规范执行。噪声仪在使用前用标准声源进行了校准，校准值与采样后校准器测定值相差小于0.5dB（A），仪器正常。噪声监测质控结果见表8.4-1：

表 8.4-1 噪声监测质控结果一览表

项目	日期	声级校准 dB（A）				是否符合要求
		采样前校准值	采样后校准器测量值	示值偏差	标准值	
噪声	2024.01.02 昼间	93.8	93.8	0	±0.5	是
	2024.01.03 昼间	93.8	93.8	0	±0.5	是

9 验收监测结果及分析评价

9.1 生产工况

安徽世标检测技术有限公司于 2024 年 1 月 2 日~1 月 5 日、2 月 19 日~2 月 20 日对本项目进行验收监测。监测期间危废收集、贮存场所正常运行，各项污染物处理设施运行状况良好。其中废金属包装桶及废机油滤芯回收线、废塑料包装桶回收线、危险废物收集暂存转运库生产负荷见表 9.1-1。

表 9.1-1 生产负荷统计表

监测日期	类别	实际量 (t)	设计量 (t)	生产负荷
2024.01.02	废金属包装桶及废机油滤芯回收线	30.66	36.7	83.5%
	废塑料包装桶回收线	10.62	13.3	79.8%
	危险废物收集暂存转运库	66.3	82.2	80.6%
2024.01.03	废金属包装桶及废机油滤芯回收线	29.34	36.7	79.9%
	废塑料包装桶回收线	10.86	13.3	81.7%
	危险废物收集暂存转运库	65.5	82.2	79.7%
2024.01.04	废金属包装桶及废机油滤芯回收线	30.9	36.7	84.2%
	废塑料包装桶回收线	10.86	13.3	81.7%
	危险废物收集暂存转运库	68.2	82.2	82.9%
2024.01.05	废金属包装桶及废机油滤芯回收线	29.13	36.7	79.3%
	废塑料包装桶回收线	10.74	13.3	80.8%
	危险废物收集暂存转运库	65.8	82.2	80.0%
2024.02.19	废金属包装桶及废机油滤芯回收线	29.98	36.7	79.0%
	废塑料包装桶回收线	10.68	13.3	80.3%
	危险废物收集暂存转运库	66.3	82.2	80.6%
2024.02.20	废金属包装桶及废机油滤芯回收线	29.64	36.7	80.7%
	废塑料包装桶回收线	10.56	13.3	79.4%
	危险废物收集暂存转运库	68.3	82.2	83.0%

9.2 环保设施调试运行效果

9.2.1 环保设施处理效率监测结果

根据本次验收对废气环保设施进出口的检测结果，对项目环保设施处理效率进行计算。因二级活性炭装置进出口的苯、甲苯、二甲苯因子的排放浓度基本低于检出限，故仅计算二级活性炭吸附装置对非甲烷总烃的处理效率。

表 9.2-1 二级活性炭装置处理效率表

环保设施	监测项目	进口速率 (kg/h)	出口速率 (kg/h)	处理效率
生产厂房二级活性炭吸附装置 (西侧)	非甲烷总烃	0.386	0.053	86.3%
		0.516	0.073	85.9%
		0.420	0.074	82.4%
		0.815	0.065	92.0%
		0.847	0.061	92.8%
		0.647	0.061	90.6%
		均值		88.3%

9.2.2 污染物排放监测结果

9.2.2.1 有组织废气

有组织废气监测结果详见表 9.2-2。

表 9.2-2 有组织废气检测结果表

监测日期	监测点位	监测项目	监测频次	标干流量 (Nm ³ /h)	实测浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
2024.01.04	生产厂房二级活性炭吸附装置（西侧）进口	非甲烷总烃	第 1 次	37150	10.4	0.386
			第 2 次	37688	13.7	0.516
			第 3 次	36490	11.5	0.420
		苯	第 1 次	37150	<0.2	<0.007
			第 2 次	37688	<0.2	<0.008
			第 3 次	36490	<0.2	<0.007
		甲苯	第 1 次	37150	<0.2	<0.007
			第 2 次	37688	<0.2	<0.008
			第 3 次	36490	<0.2	<0.007
		二甲苯（对-二甲苯+间-二甲苯+邻-二甲苯）	第 1 次	37150	0.35	0.013
			第 2 次	37688	0.35	0.013
			第 3 次	36490	0.35	0.013
2024.01.05	生产厂房二级活性炭吸附装置（西侧）进口	非甲烷总烃	第 1 次	37559	21.7	0.815
			第 2 次	35434	23.9	0.847
			第 3 次	36570	17.7	0.647
		苯	第 1 次	37559	<0.2	<0.008
			第 2 次	35434	<0.2	<0.007
			第 3 次	36570	<0.2	<0.007
		甲苯	第 1 次	37559	<0.2	<0.008
			第 2 次	35434	11.6	0.411
			第 3 次	36570	<0.2	<0.007
		二甲苯（对-二甲苯+间-二甲苯+邻-二甲苯）	第 1 次	37559	0.35	0.013
			第 2 次	35434	52.55	1.86
			第 3 次	36570	114.35	4.18

备注：污染物浓度未检出时，总和按检出限一半进行计算。

续表 9.2-2 有组织废气检测结果表

监测日期	监测点位	监测项目	监测频次	标干流量 (Nm ³ /h)	实测浓度 (mg/m ³)	最高允许排放 浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	最高允许排放 速率 (kg/h)	达标情况
2024.01.04	生产厂房二级 活性炭吸附装 置（西侧）出 口（DA001）	非甲烷总烃	第 1 次	34431	1.55	120	0.053	10	达标
			第 2 次	34017	2.16		0.073		达标
			第 3 次	33790	2.19		0.074		达标
		苯	第 1 次	34431	<0.2	12	<0.007	0.50	达标
			第 2 次	34017	<0.2		<0.007		达标
			第 3 次	33790	<0.2		<0.007		达标
		甲苯	第 1 次	34431	<0.2	40	<0.007	3.1	达标
			第 2 次	34017	<0.2		<0.007		达标
			第 3 次	33790	<0.2		<0.007		达标
		二甲苯 (对-二甲苯+间-二甲苯+邻-二甲苯)	第 1 次	34431	0.35	70	0.012	1.0	达标
			第 2 次	34017	0.35		0.012		达标
			第 3 次	33790	0.35		0.012		达标

续表 9.2-2 有组织废气检测结果表

监测日期	监测点位	监测项目	监测频次	标干流量 (Nm ³ /h)	实测浓度 (mg/m ³)	最高允许排放 浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	最高允许排放 速率 (kg/h)	达标情况
2024.01.05	生产厂房二级 活性炭吸附装 置（西侧）出 口（DA001）	非甲烷总烃	第 1 次	33280	1.95	120	0.065	10	达标
			第 2 次	33302	1.84		0.061		达标
			第 3 次	33536	1.83		0.061		达标
		苯	第 1 次	33280	<0.2	12	<0.007	0.50	达标
			第 2 次	33302	<0.2		<0.007		达标
			第 3 次	33536	<0.2		<0.007		达标
		甲苯	第 1 次	33280	<0.2	40	<0.007	3.1	达标
			第 2 次	33302	<0.2		<0.007		达标
			第 3 次	33536	<0.2		<0.007		达标
		二甲苯 (对-二甲苯+间-二甲苯+邻-二甲苯)	第 1 次	33280	0.35	70	0.012	1.0	达标
			第 2 次	33302	0.35		0.012		达标
			第 3 次	33536	0.35		0.012		达标

续表 9.2-2 有组织废气检测结果表

监测日期	监测点位	监测项目	监测频次	标干流量 (Nm ³ /h)	实测浓度 (mg/m ³)	最高允许排放 浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	最高允许排放 速率 (kg/h)	达标情况
2024.01.04	碱喷淋+二级活性炭吸附装置出口 (DA002)	氯化氢	第 1 次	30973	<2	100	<0.062	0.65	达标
			第 2 次	31436	<2		<0.063		达标
			第 3 次	30968	<2		<0.062		达标
		氨	第 1 次	30973	0.31	/	0.010	4.9	达标
			第 2 次	31436	0.45		0.014		达标
			第 3 次	30968	0.45		0.014		达标
		硫化氢	第 1 次	30973	0.012	/	3.7×10 ⁻³	0.33	达标
			第 2 次	31436	0.040		0.001		达标
			第 3 次	30968	0.030		0.001		达标
		非甲烷总烃	第 1 次	30973	1.54	120	0.048	10	达标
			第 2 次	31436	2.40		0.075		达标
			第 3 次	30968	1.70		0.053		达标
		苯	第 1 次	30973	<0.2	12	<0.006	0.50	达标
			第 2 次	31436	<0.2		<0.006		达标
			第 3 次	30968	<0.2		<0.006		达标

续表 9.2-2 有组织废气检测结果表

监测日期	监测点位	监测项目	监测频次	标干流量 (Nm ³ /h)	实测浓度 (mg/m ³)	最高允许排放 浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	最高允许排放 速率 (kg/h)	达标情况
2024.01.04	碱喷淋+二级活性炭吸附装置出口 (DA002)	甲苯	第 1 次	30973	<0.2	100	<0.006	0.65	达标
			第 2 次	31436	<0.2		<0.006		达标
			第 3 次	30968	<0.2		<0.006		达标
		二甲苯 (对-二甲苯+ 间-二甲苯+邻-二甲苯)	第 1 次	30973	0.35	12	0.011	0.50	达标
			第 2 次	31436	0.35		0.011		达标
			第 3 次	30968	0.35		0.011		达标
2024.01.05	碱喷淋+二级活性炭吸附装置出口 (DA002)	氯化氢	第 1 次	29631	<2	100	<0.059	0.65	达标
			第 2 次	29408	<2		<0.059		达标
			第 3 次	28813	<2		<0.058		达标
		氨	第 1 次	29631	0.91	/	0.027	4.9	达标
			第 2 次	29408	0.61		0.018		达标
			第 3 次	28813	1.18		0.034		达标
		硫化氢	第 1 次	29631	0.013	/	3.9×10 ⁻⁴	0.33	达标
			第 2 次	29408	0.521		0.015		达标
			第 3 次	28813	0.024		0.001		达标

续表 9.2-2 有组织废气检测结果表

监测日期	监测点位	监测项目	监测频次	标干流量 (Nm ³ /h)	实测浓度 (mg/m ³)	最高允许排放 浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	最高允许排放 速率 (kg/h)	达标情况
2024.01.05	碱喷淋+二级活性炭吸附装置出口 (DA002)	非甲烷总烃	第 1 次	29631	1.83	120	0.054	10	达标
			第 2 次	29408	1.69		0.050		达标
			第 3 次	28813	1.31		0.038		达标
		苯	第 1 次	29631	<0.2	12	<0.006	0.50	达标
			第 2 次	29408	<0.2		<0.006		达标
			第 3 次	28813	<0.2		<0.006		达标
		甲苯	第 1 次	29631	<0.2	100	<0.006	0.65	达标
			第 2 次	29408	<0.2		<0.006		达标
			第 3 次	28813	<0.2		<0.006		达标
		二甲苯 (对-二甲苯+ 间-二甲苯+邻-二甲苯)	第 1 次	29631	0.35	12	0.010	0.50	达标
			第 2 次	29408	0.35		0.010		达标
			第 3 次	28813	0.35		0.010		达标

备注：污染物浓度未检出时，浓度总和按检出限一半进行计算。

监测结果表明：验收监测期间，生产厂房二级活性炭吸附装置（西侧）出口（DA001）的非甲烷总烃最大排放浓度为 $2.19\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.074\text{kg}/\text{h}$ ；苯、甲苯排放浓度均低于检出限，最大排放速率均小于限值；二甲苯最大排放浓度为 $0.35\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.012\text{kg}/\text{h}$ 。碱喷淋+二级活性炭吸附装置出口（DA002）的氨最大排放浓度为 $1.18\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.034\text{kg}/\text{h}$ ；硫化氢最大排放浓度为 $0.521\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.015\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃最大排放浓度为 $2.40\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.075\text{kg}/\text{h}$ ；二甲苯最大排放浓度为 $0.35\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.011\text{kg}/\text{h}$ ；氯化氢、苯、甲苯排放浓度均低于检出限。

本项目有组织废气非甲烷总烃、苯、甲苯、二甲苯、氨、硫化氢满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放限值要求；氨及硫化氢满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准限值。

9.2.2.2 无组织废气

监测期间，气象参数详见表 9.2-3，无组织废气监测结果详见表 9.2-4~9.2-10。

表 9.2-3 监测期间气象参数统计一览表

监测日期	天气状况	气温 (°C)	气压 (hPa)	风速 (m/s)	风向
2024.01.02	晴	5.7~6.3	1021.7~1022.3	1.4~1.6	北
2024.01.03	晴	10.1~11.7	1023.7~1025.6	1.7~2.1	北

表 9.2-4 无组织废气氯化氢监测结果表 (单位: mg/m³)

监测结果	监测点位	监测结果		
		第 1 次	第 2 次	第 3 次
2024.01.02	G1 上风向北厂界	0.055	0.057	0.057
	G2 下风向东南厂界	0.055	0.053	0.054
	G3 下风向南厂界	0.055	0.053	0.056
	G4 下风向西南厂界	0.058	0.060	0.060
	标准限值	0.2		
	达标情况	达标		
2024.01.03	G1 上风向北厂界	0.054	0.056	0.055
	G2 下风向东南厂界	0.055	0.057	0.055
	G3 下风向南厂界	0.055	0.059	0.056
	G4 下风向西南厂界	0.058	0.056	0.056
	标准限值	0.2		
	达标情况	达标		

表 9.2-5 无组织废气氨监测结果表 (单位: mg/m^3)

监测结果	监测点位	监测结果		
		第 1 次	第 2 次	第 3 次
2024.01.02	G1 上风向北厂界	0.11	0.13	0.11
	G2 下风向东南厂界	0.18	0.20	0.14
	G3 下风向南厂界	0.16	0.17	0.21
	G4 下风向西南厂界	0.21	0.24	0.19
	标准限值	1.5		
	达标情况	达标		
2024.01.03	G1 上风向北厂界	0.05	0.05	0.06
	G2 下风向东南厂界	0.08	0.07	0.09
	G3 下风向南厂界	0.06	0.08	0.07
	G4 下风向西南厂界	0.09	0.07	0.08
	标准限值	1.5		
	达标情况	达标		

表 9.2-6 无组织废气硫化氢监测结果表 (单位: mg/m^3)

监测结果	监测点位	监测结果		
		第 1 次	第 2 次	第 3 次
2024.01.02	G1 上风向北厂界	<0.001	<0.001	<0.001
	G2 下风向东南厂界	<0.001	<0.001	<0.001
	G3 下风向南厂界	<0.001	<0.001	<0.001
	G4 下风向西南厂界	<0.001	<0.001	<0.001
	标准限值	0.06		
	达标情况	达标		
2024.01.03	G1 上风向北厂界	<0.001	<0.001	<0.001
	G2 下风向东南厂界	<0.001	<0.001	<0.001
	G3 下风向南厂界	<0.001	<0.001	<0.001
	G4 下风向西南厂界	<0.001	<0.001	<0.001
	标准限值	0.06		
	达标情况	达标		

表 9.2-7 无组织废气非甲烷总烃监测结果表 （单位：mg/m³）

监测结果	监测点位	监测结果		
		第 1 次	第 2 次	第 3 次
2024.01.02	G1 上风向北厂界	0.55	0.55	0.59
	G2 下风向东南厂界	0.86	0.85	0.85
	G3 下风向南厂界	1.14	1.18	1.18
	G4 下风向西南厂界	0.99	0.97	0.99
	标准限值	4.0		
	达标情况	达标		
2024.01.03	G1 上风向北厂界	0.42	0.39	0.44
	G2 下风向东南厂界	0.65	0.66	0.67
	G3 下风向南厂界	0.91	0.88	0.93
	G4 下风向西南厂界	0.72	0.73	0.74
	标准限值	4.0		
	达标情况	达标		

续表 9.2-7 无组织废气非甲烷总烃监测结果表 （单位：mg/m³）

监测日期	监测点位	监测结果			
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值
2024.01.02	G5 1#厂房大门口	1.31	1.06	1.37	1.25
	G6 危废暂存库大门口	1.47	1.46	1.46	1.46
	标准限值				6
	达标情况				达标
2024.01.03	G5 1#厂房大门口	1.16	1.22	1.25	1.21
	G6 危废暂存库大门口	1.41	1.43	1.44	1.43
	标准限值				6
	达标情况				达标

表 9.2-8 无组织废气苯监测结果表 (单位: mg/m^3)

监测结果	监测点位	监测结果		
		第 1 次	第 2 次	第 3 次
2024.01.02	G1 上风向北厂界	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$
	G2 下风向东南厂界	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$
	G3 下风向南厂界	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$
	G4 下风向西南厂界	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$
	标准限值	0.40		
	达标情况	达标		
2024.01.03	G1 上风向北厂界	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$
	G2 下风向东南厂界	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$
	G3 下风向南厂界	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$
	G4 下风向西南厂界	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$
	标准限值	0.40		
	达标情况	达标		

表 9.2-9 无组织废气甲苯监测结果表 (单位: mg/m^3)

监测结果	监测点位	监测结果		
		第 1 次	第 2 次	第 3 次
2024.01.02	G1 上风向北厂界	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$
	G2 下风向东南厂界	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$
	G3 下风向南厂界	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$
	G4 下风向西南厂界	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$
	标准限值	2.4		
	达标情况	达标		
2024.01.03	G1 上风向北厂界	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$
	G2 下风向东南厂界	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$
	G3 下风向南厂界	0.0205	0.0576	0.0309
	G4 下风向西南厂界	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$	$<1.5\times 10^{-3}$
	标准限值	2.4		
	达标情况	达标		

表 9.2-10 无组织废气二甲苯监测结果表 (单位: mg/m^3)

监测结果	监测点位	监测结果		
		第 1 次	第 2 次	第 3 次
2024.01.02	G1 上风向北厂界	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
	G2 下风向东南厂界	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
	G3 下风向南厂界	0.452	0.574	0.445
	G4 下风向西南厂界	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
	标准限值	1.2		
	达标情况	达标		
2024.01.03	G1 上风向北厂界	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
	G2 下风向东南厂界	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
	G3 下风向南厂界	0.0653	0.0258	0.0263
	G4 下风向西南厂界	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
	标准限值	1.2		
	达标情况	达标		

监测结果表明: 验收监测期间, 项目厂界无组织排放监控点氯化氢的排放浓度最大值为 $0.060\text{mg}/\text{m}^3$, 氨的排放浓度最大值为 $0.24\text{mg}/\text{m}^3$, 非甲烷总烃的排放浓度最大值为 $1.18\text{mg}/\text{m}^3$, 甲苯的排放浓度最大值为 $0.0576\text{mg}/\text{m}^3$, 二甲苯的排放浓度最大值分别为 $0.574\text{mg}/\text{m}^3$, 硫化氢、苯排放浓度均小于检出限; 厂内 1# 厂房大门口非甲烷总烃的排放浓度最大小时均值为 $1.37\text{mg}/\text{m}^3$, 危废暂存库大门口非甲烷总烃的排放浓度最大小时均值为 $1.47\text{mg}/\text{m}^3$ 。

项目厂界苯、甲苯、二甲苯、氯化氢、非甲烷总烃无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 中排放限值要求, 厂界氨、硫化氢无组织排放满足《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 中相关标准限值要求。厂内监控点挥发性有机物(以非甲烷总烃计)无组织排放满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 中表 A.1 中特别排放限值。

9.2.2.3 废水

废水监测结果详见表 9.2-11：

表 9.2-11 废水污染物监测结果汇总表 (单位：mg/L，pH 值无量纲)

监测日期	监测点位	监测频次	监测结果					
			pH	化学需氧量	五日生化需氧量	氨氮	悬浮物	石油类
2024.02.19	厂区生活污水排口	第 1 次	7.1	126	15.6	9.23	39	2.38
		第 2 次	7.0	108	14.1	9.46	48	2.40
		第 3 次	7.0	114	13.7	9.62	42	2.38
		第 4 次	6.9	156	21.0	9.04	40	2.37
	日均值（或范围）		6.9~7.1	126	16.1	9.34	42	2.38
2024.02.20	厂区生活污水排口	第 1 次	6.8	150	20.9	1.50	20	1.64
		第 2 次	7.0	144	18.0	6.40	46	3.51
		第 3 次	7.0	191	24.9	9.98	53	6.18
		第 4 次	7.1	180	25.2	10.2	47	6.15
	日均值（或范围）		6.8~7.1	166	22.3	7.02	42	4.37
标准限值			6~9	400	180	35	230	30
达标情况			达标	达标	达标	达标	达标	达标

续表 9.2-11 废水污染物监测结果汇总表

(单位: mg/L, pH 值无量纲)

监测日期	监测点位	监测频次	监测结果					
			pH	化学需氧量	五日生化需氧量	氨氮	悬浮物	石油类
2024.02.19	厂区污水处理站回用水池	第 1 次	7.2	72.7	9.6	0.865	16	10.7
		第 2 次	7.0	63.0	9.0	0.910	15	10.6
		第 3 次	6.9	82.4	10.6	0.888	18	10.6
		第 4 次	7.0	86.9	11.8	0.930	17	10.4
	日均值（或范围）		6.9~7.2	76.3	10.3	0.898	17	10.6
2024.02.20	厂区污水处理站回用水池	第 1 次	7.1	125	16.0	1.11	16	14.2
		第 2 次	7.0	138	16.4	1.09	11	14.1
		第 3 次	6.9	121	15.2	1.20	12	14.1
		第 4 次	7.0	116	15.4	1.07	12	13.8
	日均值（或范围）		6.9~7.1	125	15.8	1.12	13	14.0
标准限值			6.5~9	/	30	/	30	/
达标情况			达标	达标	达标	达标	达标	达标

监测结果表明：验收监测期间，该项目厂区生活污水排口、厂区污水处理站回用水池水质 pH 值在限值范围以内，其他各监测因子的日均值均低于限值要求，生活污水排口水质满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中三级标准及铜陵钟顺污水处理厂接管标准；厂区污水处理站回用水池水质满足回用水水质《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2005）。

9.2.2.4 噪声

厂界噪声监测结果详见表 9.2-12：

表 9.2-12 噪声监测结果（单位：dB（A））

点位编号	监测点位	2024.01.02	2024.01.03
		昼间 Leq	昼间 Leq
N1	项目区西厂界	53.1	60.2
标准限值		65	65
达标情况		达标	达标

备注：1.项目东南北侧为共用厂界，不具备检测条件；2.企业夜间不生产。

监测结果表明：验收监测期间，项目西厂界昼间噪声监测结果为 53.1~60.2dB（A），噪声监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准限值要求。

9.2.2.5 污染物排放总量核算

根据建设单位提供的厂房运行时间及本次验收期间验收监测结果，可计算出废气中污染物的排放总量，具体见表 9.2-13。

表 9.2-13 废气总量核算表

监测点位	控制因子	最大排放速率（kg/h）	运行时间（h）	实际排放量（t/a）	排放总量（t/a）
生产厂房二级活性炭吸附装置（西侧）出口（DA001）	非甲烷总烃	0.074	2400	0.178	0.835
碱喷淋+二级活性炭吸附装置出口（DA002）		0.075	8760	0.657	

根据本项目总量控制文件，项目总量控制指标为废气中的挥发性有机物（以非甲烷总烃计），非甲烷总烃年排放至外环境量为 1.795 吨。根据验收监测结果，本项目废气中非甲烷总烃排放总量为 0.835t/a，满足《关于安徽摩力孚再生资源有限公司危险废物收集暂存转运与处置利用项目新增污染物总量的函》中的总量控制要求。

9.3 工程建设对环境的影响

根据项目环评及现场情况踏勘，项目厂区内设置 4 口地下水监测井，本次地下水检测结果引用企业提供的地下水检测报告（检测单位：安徽行远环境科技有限公司，检测时间：2023 年 12 月 5 日、12 月 7 日，2024 年 3 月 8 日），报告见附件 17，监测结果如下：

表 9.3-1 地下水监测结果表

采样日期	检测项目	单位	检测结果				采样日期	检测结果				标准 限值
			生产厂 房旁 D1 监测井	危废库 旁 D2 监 测井	储罐区 旁 D3 监 测井	事故池 旁 D4 监 测井		生产厂 房旁 D1 监测井	危废库 旁 D2 监 测井	储罐区 旁 D3 监 测井	事故池 旁 D4 监 测井	
2023.12.07	pH	无量纲	7.2	7.2	7.1	7.2	2024.03.08	7.2	7.3	7.1	7.2	6.5~8.5
	溶解性总固体	mg/L	198	358	243	313		305	774	283	403	1000
	氰化物	mg/L	ND	ND	ND	ND		ND	ND	ND	ND	0.05
	挥发酚	mg/L	ND	ND	ND	ND		ND	ND	ND	ND	0.002
	硝酸盐 (以 N 计)	mg/L	1.8	1.6	0.7	0.8		0.8	0.5	1.8	1.0	20.0
	亚硝酸盐氮	mg/L	0.005	0.008	ND	0.102		0.004	0.004	0.045	0.005	1.00
	氯化物	mg/L	24	22	25	40		25	22	25	25	250
	氟化物	mg/L	0.24	0.23	0.28	0.34		0.31	0.19	0.29	0.15	1.0
	K ⁺	mg/L	3.55	6.80	4.02	3.48		2.19	ND	3.60	2.04	/

采样日期	检测项目	单位	检测结果				采样日期	检测结果				标准 限值
			生产厂 房旁 D1 监测井	危废库 旁 D2 监 测井	储罐区 旁 D3 监 测井	事故池 旁 D4 监 测井		生产厂 房旁 D1 监测井	危废库 旁 D2 监 测井	储罐区 旁 D3 监 测井	事故池 旁 D4 监 测井	
2024.12.07	Na ⁺	mg/L	15.2	16.5	16.5	18.9	2024.03.08	19.5	21.7	21.0	17.0	/
	Ca ²⁺	mg/L	43.4	92.6	51.0	57.3		64.9	191	62.8	86.8	/
	Mg ²⁺	mg/L	7.16	15.8	17.9	18.4		12.6	18.2	12.9	18.1	/
	CO ₃ ²⁻	mg/L	ND	ND	ND	ND		ND	ND	ND	ND	/
	HCO ₃ ²⁻	mg/L	160	267	198	270		191	429	190	383	/
	铅	μg/L	6.0	5.9	5.4	2.8		4.6	7.4	7.1	3.1	10
	铁	mg/L	ND	ND	ND	ND		ND	0.23	ND	0.03	0.3
	砷	μg/L	2.2	0.7	1.7	6.4		0.7	0.4	0.6	0.4	10
	汞	μg/L	ND	ND	ND	ND		ND	ND	ND	ND	1
	六价铬	mg/L	0.010	0.006	0.005	0.010		ND	0.004	0.014	ND	0.05
	总大肠菌群	MPN/L	ND	ND	ND	ND		ND	ND	ND	ND	3.0
	细菌总数	CFU/mL	92	89	83	87		77	82	66	90	100

采样日期	检测项目	单位	检测结果				采样日期	检测结果				标准 限值
			生产厂 房旁 D1 监测井	危废库 旁 D2 监 测井	储罐区 旁 D3 监 测井	事故池 旁 D4 监 测井		生产厂 房旁 D1 监测井	危废库 旁 D2 监 测井	储罐区 旁 D3 监 测井	事故池 旁 D4 监 测井	
2023.12.07	苯	μg/L	ND	ND	ND	ND	2024.03.08	ND	ND	ND	ND	10.0
	甲苯	μg/L	ND	ND	ND	ND		ND	ND	ND	ND	700
	二甲苯	μg/L	ND	ND	ND	ND		ND	ND	ND	ND	500
2023.12.05	石油烃 (C ₁₀ -C ₄₀)	mg/L	0.04	0.03	0.04	0.05		0.42	0.36	0.77	0.42	/

备注：“ND”表示低于检出限。

地下水监测结果分析评价：由监测结果表可知，本项目运行期间，厂内地下水监测点的各污染物因子监测值均满足《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）中Ⅲ类水质标准要求。

10 验收监测结论

10.1 环保设施调试运行效果

危险废物收集暂存转运与处置利用项目运营工况稳定，满足验收监测技术规范要求，安徽世标检测技术有限公司进行验收监测时，各类环保设施运行正常，监测结果具有代表性。为此给出如下结论：

（1）验收监测期间，生产厂房二级活性炭吸附装置（西侧）出口（DA001）的非甲烷总烃、苯、甲苯、二甲苯最大排放浓度及排放速率均小于标准限值，碱喷淋+二级活性炭吸附装置出口（DA002）的氨、硫化氢、非甲烷总烃、氯化氢、苯、甲苯、二甲苯的最大排放浓度及排放速率均小于标准限值。本项目有组织废气非甲烷总烃、苯、甲苯、二甲苯、氨、硫化氢满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值要求；氨及硫化氢满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准限值。

（2）验收监测期间，项目厂界无组织排放监控点氯化氢、氨、非甲烷总烃、硫化氢、苯、甲苯、二甲苯的排放浓度最大值均小于标准限值，厂内监控点非甲烷总烃排放浓度最大小时均值均小于标准限值，厂界苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、氯化氢等满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中排放限值要求，厂界氨、硫化氢无组织排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）中相关标准限值要求，厂内挥发性有机物（以非甲烷总烃计）无组织排放满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）中表A.1中特别排放限值。

（3）监测结果表明：验收监测期间，项目厂区生活污水排口、厂区污水处理站回用水池水质 pH 值在限值范围以内，其他各监测因子的日均值均低于限值要求，生活污水排口水质满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中三级标准及铜陵钟顺污水处理厂接管标准；厂区污水处理站回用水池水质满足回用水水质《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2005）。

（4）验收监测期间，项目西厂界昼间噪声监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中3类标准限值要求。

（5）根据企业提供的2023年12月份地下水检测报告，项目厂内地下水监测点的各污染物因子监测值均满足《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）中

III类水质标准要求。

(6) 根据监测结果,核算废气中非甲烷总烃排放总量为 0.835t/a, 满足项目总量控制要求(挥发性有机物(以非甲烷总烃计) 1.795 吨)。

综上所述,本次验收监测工况稳定,满足验收监测生产工况要求。危险废物收集暂存转运与处置利用项目执行了环境影响评价和“三同时”制度,环境保护手续齐全,在实施过程中基本按照环评文件及批复要求配套建设了相应的环境保护设施,落实了相应的环境保护措施,有组织废气、无组织废气、噪声、废水等主要污染物达标排放,污染物排放符合总量控制指标要求,已完成突发环境应急预案备案及排污许可证申领工作,不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第八条规定中的九种情形之一,符合环境保护验收条件,本项目竣工环境保护验收合格。

10.2 建议

- 1、加强环保设施的日常维护,确保环保设施的有效运行。
- 2、做好危废暂存转运库日常转运密闭性工作,减少无组织废气产生。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：安徽摩力孚再生资源有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	危险废物收集暂存转运与处置利用项目				项目代码	2110-340721-04-01-261558				建设地点	铜陵义安经济开发区白杨路南段东侧		
	行业类别 (分类管理名录)	7724 危险废物治理业				建设性质	新建 改扩建 技术改造				项目厂区中心经度/纬度	E 118°0'5.73" N 30°58'24.42"		
	设计生产能力	年收集暂存转运危险废物 3 万吨，年处理废弃包装物、过滤吸附介质（滤芯等）、容器等 1.5 万吨				实际生产能力	年收集暂存转运危险废物 3 万吨，年处理废弃包装物、过滤吸附介质（滤芯等）、容器等 1.5 万吨				环评单位	安徽睿晟环境科技有限公司		
	环评文件审批机关	铜陵市生态环境局				审批文号	铜环（义）审（2022）10 号				环评文件类型	报告书		
	开工日期	2022 年 5 月				竣工日期	2023 年 8 月				排污许可证申领时间	2023 年 12 月 12 日（变更）		
	环保设施设计单位	安徽山水城市设计公司				环保设施施工单位	安徽丰欣建设工程有限公司				本工程排污许可证编号	91340706MA2UY5TP6J001W		
	验收单位	安徽摩力孚再生资源有限公司				环保设施监测单位	安徽世标检测技术有限公司				验收监测时工况	79.0%~84.2%		
	投资总概算（万元）	13000				环保投资总概算（万元）	345				所占比例（%）	2.65%		
	实际总投资（万元）	12500				实际环保投资（万元）	333.35				所占比例（%）	2.67%		
	废水治理（万元）	128.8	废气治理（万元）	37.75	噪声治理（万元）	8	固体废物治理（万元）	109.8		绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	49	
	新增废水处理设施能力	20m3/d					新增废气处理设施能力	/		年平均工作时	2400h			
运营单位		安徽摩力孚再生资源有限公司				运营单位社会统一信用代码 (或组织机构代码)		91340706MA2UY5TP6J		验收时间		2024 年 1 月 2 日~1 月 5 日、 2 月 19 日~2 月 20 日		
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）	
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	挥发性有机物	/	2.40	120	0.835	/	0.835	1.795	/	/	/	/	/	

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——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升

11 附图附件

附图 1、项目地理位置图

附图 2、项目周边关系图

附图 3、厂区雨污水管网图

附图 4、厂区防渗图

附图 5、现场监测图片

附件 1、建设项目备案文件

附件 2、建设项目审批意见

附件 3、总量文件

附件4、项目选址周边情况的说明

附件5、非重大变动环境影响分析说明评审意见

附件6、工况证明

附件7、危废处置协议

附件8、危废经营许可证

附件9、道路运输经营许可证（危废）

附件10、应急预案备案

附件11、防渗工程报验申请表

附件12、防渗区域面积报验申请表

附件13、涂料面层验收记录

附件14、排污许可证

附件15、污水纳管证明

附件16、废水治理设施购买协议

附件17、废气治理设施购买协议

附件18、拆除活动污染防治方案

附件19、地下水监测报告

附件20、验收监测报告