

河南省含重金属类危险废物经营单位 审查和许可指南

(征求意见稿)

为进一步规范河南省含重金属类危险废物经营许可证审批工作，提高含重金属类危险废物收集、贮存、利用、处置行业的规范化管理水平，结合我省实际，依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《危险废物经营许可证管理办法》《危险废物经营单位审查和许可指南》等相关规定，制定本指南。

一、适用范围

市级以上生态环境主管部门对从事含重金属类危险废物收集、贮存、利用、处置经营活动的单位申请危险废物经营许可证(包括首次申请、重新申请和换证申请)材料整理、初审、现场核查和审批。

本指南不适用于含重金属类危险废物填埋、焚烧处置的过程。

二、术语和定义

(一) 含重金属类危险废物，指列入《国家危险废物名录》的“HW21 含铬废物、HW22 含铜废物、HW23 含锌废物、HW24 含砷废物、HW26 含镉废物、HW29 含汞废物(不包括 900-022-29 废弃的含汞催化剂中的废氯化汞触媒)、HW31

含铅废物（不包括 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）、HW48 有色金属采选和冶炼废物，以及利用列入《国家危险废物名录》的其他含重金属类危险废物提取重金属的”，其中 HW48 有色金属采选和冶炼废物为重点对象。

（二）物化处理，指利用含重金属类危险废物在物理和化学性质上的差异，将其中的重金属、有害成分等进行分离或浓缩，以利于后续集中处理或综合利用的方法；化学法一般包括酸碱中和、氧化还原、沉淀等方式；物理法一般包括破碎、压实、分选、萃取等。

（三）湿法提炼，指采用某种溶剂将含重金属废物溶解，在溶液中借助化学作用将重金属从中提炼出来的技术工艺。包括电解沉积工艺、固相电解还原工艺等工艺。

（四）火法提炼，指通过高温的方法在熔融状态下将重金属从中提炼出来的技术工艺。包括熔炼工艺、精炼工艺、熔析工艺、还原挥发工艺等工艺。

（五）解毒处理，指危险废物经营单位在利用、处置含铬废物过程中，使用物理、化学等方法将六价铬还原为三价铬并将其固定的活动；以及危险废物经营单位在利用、处置其他含重金属类危险废物过程中，使用物理、化学等方法去除含重金属类危险废物中含有的氟化物、氰化物等有毒有害成分的活动。

三、审查和许可要点

(一) 经营单位技术人员要求

1.有 3 名以上环境工程专业或化工、冶金等相关专业中级以上职称，且具备 3 年以上固体废物污染治理经历的技术人员，上述技术人员应为申请单位全职人员。

2.实验室至少有 1 名具有化学分析或相关专业技能操作人员，技术人员和管理人员应参加过生态环境部门组织的危险废物利用、处置等相关培训。企业管理人员和相应技术人员至少 2 人具备安全员资格。

3.应设置监控部门，应有 1 名以上环境保护相关专业并具备相关知识和技能的专（兼）职人员，负责本单位危险废物信息化管理工作。

以上技术人员在满足要求的情况下，可以同时担任多项职务。

(二) 含重金属类危险废物运输要求

1.运输含重金属类危险废物应具有交通运输部颁发的危险货物运输资质；无危险货物运输资质的申请单位应提供与具有危险货物运输资质的单位签订的运输协议或合同。

2.运输含重金属类危险废物必须采取防止污染环境的措施，并遵守《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ 2025)等国家和地方有关危险货物运输管理的规定。

3.转移含重金属类危险废物时，应当通过国家危险废物

信息管理系统填写、运行危险废物电子转移联单。其中，移出单位在危险废物转移联单中应如实填写移出人、承运人、接受人信息，转移危险废物的种类、重量（数量）、危险特性等信息，以及突发环境事件的防范措施等；承运单位在危险废物转移联单中应如实填写承运人名称、运输工具及其营运证件号，以及运输起点和终点等运输相关信息；接受单位在危险废物转移联单中应如实填写是否接受的意见，以及利用、处置方式和接受量等信息。

4.转移含重金属类危险废物的，应严格执行《危险废物转移管理办法》等相关文件中的有关规定，并选择适宜的路线，尽量避开环境敏感点。

5.转移危险废物的单位，应使用国家固废系统及其 APP 等实时记录转移轨迹；采用其他方式的，应确保实时转移轨迹与国家固废系统实时对接。转移的危险废物包装容器具有电子标签的，应与电子转移联单关联。鼓励持证单位在自有危险废物运输车辆安装车载卫星定位、视频监控等设备。

6.涉及跨省转移含重金属类危险废物的单位，危险废物跨省转移申请函及相关单位申请材料、复函、审批决定等均应通过国家固废系统运转。

（三）包装和台账要求

1.收集、运输、贮存含重金属类危险废物的容器或托盘应根据含重金属类危险废物的特性而设计，应与盛装的危险

废物相容，不易破损、变形，其所用材料应满足相应的防渗、防漏、防腐和强度等要求；包装容器和包装物外表面应保持清洁。

2.如实记录每批次收集、贮存、利用、处置含重金属类危险废物的数量、重量、来源、利用或处置方式、最终去向等信息。台账制定按照《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》等相关文件中的有关规定执行。

3.属于危险废物环境重点监管单位的应通过国家固废系统生成并领取危险废物电子标签标志二维码；按国家关于制定危险废物电子管理台账的要求，建立电子管理台账。鼓励其他含重金属类危险废物经营单位应用电子标签、电子管理台账等信息化措施。

4.含重金属类危险废物经营单位应按国家关于制定危险废物电子经营情况记录簿的要求，建立电子经营情况记录簿，应用电子地磅、电子标签等加强信息化管理。

（四）厂区及贮存场地要求

1.项目建设条件和布局

（1）含重金属类危险废物经营单位选址应满足生态环境保护法律法规、规划和“三线一单”生态环境分区管控等相关要求，符合国家和地方产业政策、危险废物污染防治技术政策要求，建设项目应依法进行环境影响评价。

（2）含重金属类危险废物建设项目厂址不能建设在《地

表水环境质量标准》（GB 3838）中规定的地表水环境质量 I 类、II 类功能区和《环境空气质量标准》（GB 3095）中规定的环境空气质量一类功能区。

（3）含重金属类危险废物经营单位不应选在生态保护红线区域、永久基本农田和其他需要特别保护的区域内，不应建在溶洞区或易遭受洪水、滑坡、泥石流、潮汐等严重自然灾害影响的地区。

（4）含重金属类危险废物经营单位不应选在江河、湖泊、运河、渠道、水库及其最高水位线以下的滩地和岸坡，以及法律法规规定禁止贮存危险废物的其他地点。

（5）含重金属类危险废物贮存、利用、处置等生产场所应与办公和生活服务设施隔离建设。

（6）含重金属类危险废物经营项目场址的位置以及其与周围环境敏感目标的距离应依据环境影响评价文件确定。

2. 贮存

（1）建设含重金属类危险废物专用贮存设施，贮存设施的选址、设计及运行管理应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597）和《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ 2025）等相关要求。

（2）贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆

放危险废物。易产生粉尘的含重金属类危险废物应通过密闭运输车或密闭容器运输至贮存场地，贮存场地应具有较好的密闭性，贮存过程产生的废气应收集处理后通过排气筒排放。

(3) 贮存设施应根据含重金属类危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不相容的危险废物接触、混合。

(4) 贮存含重金属类危险废物应选择符合国家或者地方环境保护标准和安全要求的包装工具、中转和临时存放设施、设备以及合规的贮存设施、设备。

(5) 结合含重金属类危险废物贮存周期、检维修时限等，配套建设至少满足 15 天经营规模的贮存场所（设施）。

(6) 贮存场所（设施）或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。

(7) 地面与裙脚应采取表面防渗措施；表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数不大于 10^{-7}cm/s ），或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 10^{-10}cm/s ），或其他防渗性能等效的材料。

(8) 同一贮存场所（设施）宜采用相同的防渗、防腐

工艺（包括防渗、防腐结构或材料），防渗、防腐材料应覆盖所有可能与废物及其渗滤液、渗漏液等接触的构筑物表面；采用不同防渗、防腐工艺应分别建设贮存分区。

（9）贮存设施应采取技术和管理措施防止无关人员进入。

（五）含重金属类危险废物利用技术工艺要求

含重金属类危险废物利用技术工艺主要为物化处理、湿法提炼、火法提炼工艺，经营单位采用相应技术工艺时应满足下列相关要求。采用非本指南推荐工艺的，国内应有同类已建成并投运项目，其重金属回收率、产出产品质量和二次污染等指标应不劣于本指南提到的工艺。

1.物化处理

（1）根据利用的含重金属类危险废物种类不同，部分含重金属类危险废物需要进行物化处理，将其中的重金属、有害成分等进行分离或浓缩，以利于后续集中处理或综合利用的方法；化学处理工艺主要包括酸碱中和工艺（中和反应槽等）、氧化还原工艺（氧化还原反应槽等）、沉淀工艺（沉降差等）等；物理处理工艺主要包括破碎（破碎机等）、压实（压实器等）、分选（风选机、磁选机等）、萃取（萃取罐等）等。

（2）危险废物经营单位需要物化处理的应采用密闭的破碎、分选等装置，破碎、分选等产尘工序应设置集气罩并

配置覆膜袋式除尘、滤筒除尘、电除尘等除尘设施。

(3) 粉状物料采用料仓、储罐等方式密闭储存，采用管状带式输送机、气力输送设备、罐车等方式密闭输送；块状或粘湿物料采用密闭料仓或封闭料棚等方式储存，采用管状带式输送机等方式密闭输送，或采用皮带通廊等方式封闭输送；其他干渣堆存采用喷淋（雾）等抑尘措施；物料输送落料点等配备集气罩和除尘设施，或采取喷雾等抑尘措施。

(4) 物化处理场地要防风、防雨、防晒，并具有防渗功能，根据需要设置液体收集装置及气体净化装置等。

2.湿法提炼工艺

(1) 湿法提炼工艺，主要包括电解沉积工艺（焙解工序、浸出工序、电解沉积工序、净化工序）、固相电解还原工艺（固相电解还原工序、净化工序）等，一般包括焙解炉、电炉、浸出系统（浸出槽等）、电解系统（电解槽、电解液循环槽等）、净化系统（净化槽）等。

(2) 危险废物经营单位采用湿法提炼工艺须配套建设浸出渣无害化处理系统、硫渣处理设施。

(3) 危险废物经营单位应建立完善的生产废水收集、处理、回用系统，含重金属类危险废物湿法提炼过程中产生的废水应尽可能的回用于生产，如需排放含重金属废水及其他外排废水须处理后达标排放。

(3) 生产过程产生的酸雾等废气应密闭集气收集经废

气处理措施处理后达标排放。

(4) 生产车间地面采取防渗、防漏和防腐措施；车间内墙面和天花板采取防腐措施；湿法提炼设备及污水系统应具备防腐防渗措施。

3.火法提炼工艺

(1) 火法提炼工艺，主要包括熔炼工序、精炼工序（精炼炉等）、熔铸工序、熔析工序、还原挥发工序等。熔炼工序一般采用反射炉、鼓风炉、富氧（顶吹、侧吹、底吹）熔炼炉、焙烧炉等；熔铸工序一般采用铸锭机等，精炼工序一般采用精炼炉、精炼锅等，熔析工序一般采用熔析炉等，还原挥发工序一般采用回转窑、回转炉等；

(2) 回转窑、反射炉、鼓风炉、精炼炉、熔析炉等设施应采用带计量装置的密闭式加料方式，应具有自动化控制系统和报警系统，能自动控制工艺系统的炉内温度、冶炼（精炼、熔铸、熔析、还原挥发等）时间等主要工况参数；工况参数偏离正常运行范围，可自动启动报警系统。

(3) 危险废物经营单位须配套建设冶炼渣无害化处理设施，采用回转窑、熔炼炉、精炼炉、熔析炉等火法工艺须配套余热回收利用系统、烟气综合处理设施。火法提炼过程采取负压或密闭措施，加料口、出料口设置集气罩，并配备覆膜袋式除尘、滤筒除尘、电除尘等除尘设施。

(4) 处理含氟、氯的含重金属类危险废物项目应建有

完善的除氟、氯设施。根据原料状况涉及二噁英排放的，采用二次燃烧、烟气骤冷等工艺减少二噁英产生，产生的二噁英采用活性炭吸附法等工艺。

(5) 含重金属类危险废物中含稀贵金属的鼓励经营单位建设稀贵金属综合回收利用装置，尽可能回收含重金属类危险废物中的金、银等稀贵金属。

(6) 危险废物经营单位应采用天然气、电等清洁能源，并配备余热利用装置。

4. 危险废物经营单位利用处置含重金属类危险废物的，生产工艺及装备水平应达到国内或国际同行业先进水平；有清洁生产标准、清洁生产评价指标的，生产工艺及装备指标应满足国家二级及以上清洁生产标准要求。

5. 危险废物经营单位利用处置含重金属类危险废物的，有绩效分级指标的，能源类型、生产工艺、污染治理技术应达到重点行业绩效分级标准的 A 级水平。如危险废物经营单位利用处置的含（铜、铅、锌）重金属类危险废物再生铜、铅、锌的，应满足《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南》再生铜、铅、锌行业能源类型、生产工艺、污染治理技术绩效分级指标的 A 级企业要求。

6. 危险废物经营单位利用、处置含铬废物时，通过物理、化学等解毒方法将六价铬还原为三价铬并将其固定，解毒后含铬废物通过水泥窑协同生产相应产品的，应满足《水泥窑

协同处置固体废物环境保护技术规范》（HJ662）、《水泥窑协同处置固体废物技术规范》（GB30760）规定：入窑物料中重金属含量限值、重金属最大允许投加量限值等相关要求，及《铬渣处理处置规范》（GB/T 31852）、《铬渣污染治理环境保护技术规范（暂行）》（HJ/T301）中的相关要求，并严格控制各种综合利用的副产品中的铬、六价铬的含量。

7.危险废物经营单位应采用新型节能环保高效的先进工艺及设备，并在负压条件下生产，防止废气逸出。同时应具备完整的废水、废气净化设施、报警系统和应急处理等装置。

8.经营单位利用含重金属类危险废物时，处理规模、重金属回收率、工艺装备等应满足相应的行业准入、行业规范条件要求。如：经营单位利用处置含铜废物涉及铜冶炼的应满足《铜冶炼行业规范条件》中相关要求，经营单位利用处置含锌废物、含铅废物的应满足《铅锌行业规范条件》、《再生铅行业规范条件》中相关要求。

9.经营单位处置含重金属类危险废物时，处置规模、工艺装备、产品中有毒有害物质的含量等应满足相应的行业规范要求。如：经营单位通过水泥窑协同处置含重金属类危险废物的应满足《水泥窑协同处置固体废物环境保护技术规范》（HJ662）、《水泥窑协同处置固体废物技术规范》（GB30760）等文件中相关要求。

10.鼓励企业研究开发和使用其他环境影响小、重金属回收率高的含重金属类危险废物利用技术和工艺，并应通过科学论证与评估。

11.国家和地方对含重金属类危险废物收集、运输、贮存、利用及处置技术、工艺和装备有更严格规定的，还应符合国家和地方有关规定要求。

12.对下列工艺不予许可：

(1) 采用马弗炉、马槽炉、横罐、小竖罐等进行焙烧、简易冷凝设施进行收尘等落后方式炼锌或生产氧化锌工艺装备；

(2) 采用土坑炉或坩埚炉焙烧、简易冷凝设施收尘等落后方式炼制氧化砷或金属砷工艺装备；

(3) 采用铁锅和土灶、蒸馏罐、坩埚炉及简易冷凝收尘设施等落后方式炼汞；

(4) 采用烧结锅、烧结盘、简易高炉等落后方式炼铅工艺及设备；

(4) 鼓风炉、电炉、反射炉（再生铜非直接燃煤反射炉除外）炼铜工艺及设备；

(5) 再生有色金属生产中采用直接燃煤的反射炉项目；

(5) 未配套制酸及尾气吸收系统的烧结机炼铅工艺；

(6) 烧结-鼓风炉炼铅工艺，利用坩埚炉熔炼再生铅的工艺及设备；

(7) 1 万吨/年以下的再生铅项目；

(8) 50 吨以下传统固定式反射炉再生铜生产工艺及设备；

(9) 铜线杆（黑杆）生产工艺，铜线杆（黑杆）产品；

以及《产业结构调整指导目录》《市场准入负面清单》等文件规定的其他限制类、淘汰类、禁止准入类的工艺，污染较大、能耗较高、工艺落后、不符合国家、地方及行业规定的工艺，以及国家明令限制、淘汰的其他落后工艺设备。

（六）经营单位污染防治要求

1.废水：厂区建设规范的雨污分流系统，设有应急事故池、初期雨水收集池，生产废水经处理后优先考虑循环再利用，外排废水应经处理后达标排放或满足污水处理厂进水水质要求，相应行业有污染防治技术规范时，废水污染处理技术还应满足相应的污染防治技术规范要求。

2.废气：含重金属类危险废物利用过程中排放的大气污染物应收集处理后排放，废气收集应合理设计送排风系统，废气处理设施应满足防腐、防爆、防火等安全要求，废气的污染物排放应执行国家和地方的污染物排放标准及相关文件要求。相应行业有污染防治技术规范时，废气污染处理技术还应满足相应的污染防治技术规范要求。

3.固体废物：含重金属类危险废物火法冶炼或湿法冶炼等利用处置过程中产生的冶炼渣、浸出渣、收尘灰、污泥等

固体废物应分类收集妥善处置。按照《国家危险废物名录》《危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别》（GB 5085.3）等国家规定的危险废物鉴别标准鉴定类别后采取相应的处置方式，其中属于一般工业固体废物的，其储存、处置应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB 18599）有关要求；属于危险废物的，其储存应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597）的相关要求，并送具有相关危废处置资质单位处置，需开展危险废物鉴别的固体废物，在有明确鉴定结果前参照危险废物管理。

4.噪声：含重金属类危险废物运输、利用、处置过程中应采用隔声降噪治理措施，厂区的噪声应符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348）有关要求。

5.污染物排放口必须实行规范化整治，按照国家标准《环境保护图形标志》（GB15562.1~2）的规定，设置与之相适应的环境保护图形标志牌。环境保护图形标志牌设置位置应距污染物排放口或采样点较近且醒目处，以设置立式标志牌为主，并应长久保留。

（七）含重金属类危险废物配套设施及安全措施要求

1.配套设施

（1）含重金属类危险废物综合经营单位生产车间应采用自动控制系统；装卸料时应采用机械化设备。

（2）在厂区出入口、计量称重设备、贮存区域、含重

金属类危险废物收集处理设施所在区域以及贮存设施所在地设区的市级以上生态环境主管部门指定的其他区域，应当设置现场视频监控系统，并确保画面清晰，若厂方在夜间进行作业时，所有镜头应当有足够的光源（或增设红外线照摄器）以供画面辨识，确保能连续录下作业情形。录像应采用硬盘方式存储，并确保视频图像均可全天 24 小时不间断录像，视频记录保存时间至少为 2 年。有条件的地区，企业视频监控系统与当地生态环境主管部门危险废物管理信息系统联网，满足远程监控要求。

（3）计量称重设备设置与电脑联网、能够自动记录并打印每批次含重金属类危险废物的重量。打印记录与相应的危险废物转移联单一并保存。

（4）贮存库出入口应具有自动打印功能的重量计量设备，实时做好出入库记录；对计量称重设备应做好日常维护，并定期经检验部门检定/校准合格。

2.安全措施

（1）建立安全生产、职业卫生培训制度和检查制度。危险废物处理设备、设施（如反应罐）具有安全防护与防治措施，基础牢固，结构具有足够强度，连接处密封良好，防腐蚀措施合理，承压设备安全，并配备符合国家标准的安全防护器材与设备。

（2）落实《中华人民共和国消防法》的各项规定，生

产厂房、仓库等场所的防火设计、施工和验收应符合国家现行相关标准的要求，生产与使用溶剂的生产区域应符合相关防火、防爆要求。

(3) 生产区、装卸区、原料、产品及其他危险化学品存放区应严格执行国家和行业相关法律法规，并按相关标准规范要求设置警示标志。

(八) 经营单位分析化验与质量控制要求

1. 实验室能力

根据含重金属类危险废物利用处置工艺合理确定实验室分析能力，建立与收集利用处置工艺相配套的实验室，建立进厂含重金属类危险废物检测 and 产品质量检测制度。

实验室至少应具备含重金属类危险废物原料主要化学成分分析、危险废物特性鉴别、再生产品中重金属元素(Hg、As、Pb、Cd、Cr、Cu、Zn等)含量分析等含重金属类危险废物特性的监测能力，实验室应配备快速定性或半定量的分析能力，建立实验室数据库对有关检测数据进行系统管理。

实验室分析能力应根据利用处置的含重金属类危险废物种类不同，针对相应含重金属类危险废物的特性，确定实验室的分析检测内容。对于超出实验室检测能力的分析项目，应委托具有相关检测能力的检测机构检测。

2. 产品质量

利用含重金属类危险废物生产的产品应符合国家、地方

制定或行业通行的产品质量标准要求。

产品生产过程中废气、废水、固体废物等污染防治技术应满足相关国家、地方、行业的污染物排放（控制）标准或相关技术规范要求。

危废经营单位生产的产品应有稳定、合理的市场需求。

利用含重金属类危险废物通过湿法提炼或火法提炼等方式生产金属或合金产品的，生产过程中污染防治技术应满足相关国家、地方、行业的污染物排放（控制）标准或相关技术规范要求，满足金属、合金等相关产品质量标准要求，应有稳定、合理的市场需求。如粗铅、粗锌、精铅、电锌、铅锭、锌锭、镉锭、铅合金、锌合金、高纯砷、汞等产品应满足《铅锭》（GB/T469）、《锌锭》（GB/T470）、《镉锭》（YS/T72）、《高纯砷》（YS/T43）、《汞》（GB/T913）、《锌冶炼用氧化锌富集物》（YS/T1343）等国家、地方或行业标准中相应产品的成分、性能要求，具有稳定、合理的市场需求。

利用含重金属类危险废物通过湿法提炼或火法提炼等方式生产无机化合物产品的，生产过程中污染防治技术应满足相关国家、地方、行业的污染物排放（控制）标准或相关技术规范要求，满足无机化合物产品等相关产品质量标准要求，应有稳定、合理的市场需求。如：氧化锌、次氧化锌、硫酸锌、三氧化二铬、三氧化二砷等产品应满足《中华人民

共和国有色金属行业标准 副产品氧化锌》（YS/T73）、《工业三氧化二铬化工行业标准》（HG/T 2775）、《三氧化二砷》（GB/T 26721）等相应无机化合物产品规定的成分要求，具有稳定、合理的市场需求。

含重金属类危险废物在提炼过程中生产的其他副产品，应遵照相关产品标准执行，生产过程中污染防治技术应满足相关国家、地方、行业的污染物排放（控制）标准或相关技术规范要求，满足副产品等相关产品质量标准要求，应有稳定、合理的市场需求。如硫酸、冰铜等应满足《工业硫酸》（GB/T 534）、《中华人民共和国有色金属行业标准 冰铜》（YS/T921）等相应产品规定的成分要求，其他产品有对应标准的，应遵照其标准执行，具有稳定、合理的市场需求。

含重金属类危险废物通过水泥窑协同处置制备水泥、耐火材料等建筑材料产品的，生产过程中污染防治技术应满足相关国家、地方、行业的污染物排放（控制）标准或相关技术规范要求，满足建筑材料产品等相关产品质量标准要求，应有稳定、合理的市场需求。应符合《水泥窑协同处置固体废物环境保护技术规范》（HJ662）、《水泥窑协同处置固体废物技术规范》（GB30760）中有关要求，产品中重金属等污染物含量及浸出应满足国家或地方相关标准，水泥、耐火材料应满足《通用硅酸盐水泥》（GB175）等相应产品规定的成分要求，具有稳定、合理的市场需求。

(九) 经营单位规章制度和环境应急管理要求

1.按照有关规定安装污染物在线监测设备，并与设施所在地生态环境主管部门联网，结合环评与实际产废情况，制订或修订自行监测方案、计划。

2.根据《企业环境信息依法披露管理办法》建立环境信息公开制度，按时发布自行监测结果，每年向社会公布企业年度环境报告，公布污染物排放和环境管理等情况。

3.制定内部监督管理措施和制度，必须定期对贮存、利用处置设施、监测设备、安全和应急设备，以及运行设备等进行检查，发现破损，应及时采取措施清理更换，应对环境监测和分析仪器进行校正和维护。

4.依法制订包括危险废物标识、管理计划、申报登记、转移联单、经营情况记录等相关法律法规要求的管理计划。

5.依法建立土壤污染隐患排查制度。定期开展含重金属类危险废物收集、贮存、运输、处理和处置过程中相关设备或设施泄漏、渗漏等情况的土壤污染隐患排查。

6.建立人员培训制度、人员健康管理制度和环境管理制度。制定培训计划，对危险废物管理及各环节操作人员定期针对性的进行法律法规宣传教育、上岗技能培训、职业安全教育等，并保存培训记录。

7.参考《危险废物经营单位编制应急预案指南》《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法》等相关文件

的要求，编制《危险废物环境污染事故应急预案》，并按照相关程序备案。厂区配备环境应急装备及个人防护设备，建立应急协调人制度、企业环境安全隐患排查治理制度，明确突发环境事件的报告流程，明确应急响应程序，建立应急装备、设施和器材清单。每年至少开展一次预案演练。

8.制定危险废物分析方案或制度，建成危险废物分析实验室，配备相应含重金属类危险废物等污染分析测试仪器和设备，具备相应含重金属类危险废物的相关分析测试能力。确保仅接收许可经营的危险废物类别，接收的危险废物须及时、合规进行贮存、利用或处置并做好危险废物情况的记录。

9.按照安全评价相关法律法规要求，制定安全生产责任制、生产操作规程等规章制度，制定安全应急处置措施。制定控制进入危险废物贮存、利用处置设施的安全措施，配置安全防护服装及应急设备工具等，应建立严格的交接班制度，各工种、岗位应根据工艺特征和具体要求制定相应的安全操作规程并严格执行。

10.按照有关规定编制岗位责任制度，明确各岗位的责任。设置管理职能部门、技术部门、作业部门、后勤保障部门等机构。

11.根据《危险废物转移管理办法》等文件要求制定转移联单管理制度，明确转移联单的填写、管理及存档等责任，严格执行危险废物转移联单制度。

12.按要求建立危险废物经营情况记录簿,如实记录每批危险废物的废物分析结果、接收和利用/处置交接、内部检查、设施运行及环境监测情况等内容。

附

河南省含重金属类危险废物综合经营许可证评审表

申请单位名称：

评审日期：

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
1.组织领导	企业应有专人负责环保工作	应指定领导层中一人负责环保工作；其职责和权利应明确。		查有关文件和座谈	
		应设置环保管理机构或环保管理工作人员；其职责和权利应明确。			
2.技术人员要求	企业技术人员应掌握专业技术知识和环保知识，并掌握事故应急处理要求	环境或化工、冶金等相关专业中级职称人员≥3人（签订正式劳动合同，按照规定至少交付≥3个月社保或提供≥6个月银行工资发放流水证明等能证明劳动关系的证明材料；其中3年以上固体废物污染治理工作经验人员≥3人）。		核查专业职称和劳务关系等证明材料，评审时全部技术人员应到场，现场抽查1~3名技术人员（必须包括专业技术人员和主管）座谈	技术人员在满足要求的情况下，可以同时担任多项职务
		掌握相关的专业技术知识和环保知识，掌握相关危险废物经营设施的性能和运行管理程序，掌握与含重金属类危险废物利用处置相关的事故应急处理要求。			
		实验室化学分析或相关专业技能操作人员≥1人			
		安全员资格≥2人，掌握事故应急处理要求。			
		监控部门负责本单位危险废物管理工作的操作人员≥1人。			
3.操作人员	企业的操作工人	能看懂相关图纸和工艺文件。		抽查1~3名工人交	

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
	应能看懂相关技术文件，能熟练地操作设备，并掌握事故应急处理要求	能熟练地操作设备。		谈，并核查实际操作	
		掌握与危险废物利用处置相关的事故应急处理要求。			
4. 危险废物运输	危险货物运营许可证单位的运输条件	具有危险货物运营许可证的单位： 核实危险废物运输资质，运输车辆的有效证件、数量和运输能力，以及运输人员有效证件。 掌握危险废物运输的相关法规要求和注意事项。 掌握危险废物转移联单的要求。 掌握与危险废物运输相关的事故应急处理要求。 能熟练地使用国家固废系统及其 APP 等实时记录转移轨迹。 涉及跨省转移的，核实跨省危险废物运输资质资料。		现场验证运输车辆及人员的相关证件；或查看企业签订的委托合同	
		不具有危险货物运营许可证的单位： 应核实申请单位与具有危险货物运营许可证单位间签订的委托合同及执行情况。 掌握危险废物运输的相关法规要求和注意事项。 掌握危险废物转移联单的要求。 掌握与危险废物运输相关的事故应急处理要求。			
5. 包装、台账要求	包装要求	容器或托盘应不易破损、变形。		现场核查（可主要核查容器是否存	
		应当使用符合标准的容器盛装危险废物。			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		装载危险废物的容器必须完好无损，外表面保持清洁。		在腐蚀、裂缝等现象)	
		盛装危险废物的容器材质和衬里要与危险废物相容（不相互反应）。			
		装载危险废物的容器及材质要满足相应的防渗、防漏、防腐、强度要求。			
	规范记录情况	如实记录每批次收集、贮存、利用、处置含重金属类危险废物的数量、重量、来源、利用或处置方式、最终去向等信息。		对照台账记录	新建项目应有符合要求的空白台账
		掌握台账的相关法规要求。			
		危险废物环境重点监管单位： 使用国家固废系统生成危险废物电子标签标志二维码，建立满足国家相关要求的危险废物电子管理台账。			
		建立满足国家要求的电子经营情况记录簿，具备电子地磅、电子标签等信息化管理能力。			
及时上报情况	使用全国固体废物和化学品管理信息系统上报相关信息。		查看系统对比		
6. 厂区及贮存场地要求	项目建设条件和布局	选址满足生态环境保护法律法规、规划和“三线一单”生态环境分区管控等相关要求，符合国家和地方产业政策、危险废物污染防治技术要求。		核查环境影响报告及批复文件、设计文件或其他证明材料，对照资料	

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		危险废物利用、处置项目应依法进行环境影响评价，场址的位置以及其与周围环境敏感目标的距离满足环境影响评价文件要求。		现场核查真实性； 质询企业或政府 主管人员	
		不能建设在《地表水环境质量标准》（GB 3838）中规定的地表水环境质量Ⅰ类、Ⅱ类功能区和《环境空气质量标准》（GB 3095）中规定的环境空气质量一类功能区。			
		不能建设在生态保护红线区域、永久基本农田和其他需要特别保护的区域内，不应建在溶洞区或易遭受洪水、滑坡、泥石流、潮汐等严重自然灾害影响的地区。			
		不能建设在江河、湖泊、运河、渠道、水库及其最高水位线以下的滩地和岸坡，以及法律法规规定禁止贮存危险废物的其他地点。			
		贮存、利用、处置等生产场所与办公和生活服务设施隔离建设。			
	贮存要求	选址设计：满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597）和《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ 2025）等相关要求。		核查环境影响报告及批复文件、厂区平面布置图、施工、设计或其他证明材料，对照资料现场核实真实性	
		贮存设施：应做好防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不能露天堆放危险废物。易产生粉尘的含重金属类危险废			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		物应通过密闭运输车或密闭容器运输至贮存场地，贮存场地应具有较好的密闭性，贮存过程产生的废气应收集处理后通过排气筒排放。		和完整性	
		贮存设施：不相容的危险废物具有贮存分区。采用不同防渗、防腐工艺的分别建设贮存分区。			
		包装存放：选择符合国家或者地方环境保护标准和安全要求的包装工具、中转和临时存放设施、设备以及合规的贮存设施、设备。			
		贮存场所（设施）：具有至少满足 15 天经营规模的贮存场所（设施）。			
		贮存场所（设施）或贮存分区内采用坚固的材料建造地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等，表面无裂缝。			
		地面与裙脚表面防渗措施：表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，贮存的危险废物直接接触地面的，防渗层为至少 1m 厚黏土层，或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料，或其他防渗性能等效的材料。			
		同一贮存场所（设施）宜防渗、防腐工艺相同，防渗、防腐材料覆盖所有可能与废物及其渗滤液、渗漏液等接触的构筑物表面；			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		贮存设施：采取技术和管理措施防止无关人员进入。			
7.技术工艺	工艺要求	<p>物化处理： 采用密闭的破碎、分选等装置，破碎、分选等产尘工序应设置集气罩并配置覆膜袋式除尘、滤筒除尘、电除尘等除尘设施。 粉状物料采用料仓、储罐等方式密闭储存，采用管状带式输送机、气力输送设备、罐车等方式密闭输送； 块状或粘湿物料采用密闭料仓或封闭料棚等方式储存，采用管状带式输送机等方式密闭输送，或采用皮带通廊等方式封闭输送； 其他干渣堆存采用喷淋（雾）等抑尘措施；物料输送落料点等配备集气罩和除尘设施，或采取喷雾等抑尘措施。 物化处理场地要防风、防雨、防晒，并具有防渗功能，根据需要设置液体收集装置及气体净化装置等。</p>		对照环评报告及批复文件、设计、施工资料等相关资料；现场核查真实性	
		<p>湿法提炼工艺： 须配套建设浸出渣无害化处理系统、硫渣处理设施。 建立完善的生产废水收集、处理、回用系统，含重金属类危险废物湿法提炼过程中产生的废水应尽可能的回用于生产，如需排放含重金属废水</p>			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		及其他外排废水须处理后达标排放。 生产过程产生的酸雾等废气应密闭集气收集经废气处理措施处理后达标排放。 生产车间地面采取防渗、防漏和防腐措施；车间内墙面和天花板采取防腐措施；湿法提炼设备及污水系统应具备防腐防渗措施。			
		火法提炼工艺： 采用带计量装置的密闭式加料方式，具有自动化控制系统和报警系统，能自动控制工艺系统的炉内温度、冶炼（精炼、熔铸、熔析、还原挥发等）时间等主要工况参数；工况参数偏离正常运行范围，可自动启动报警系统。 提炼过程配套建设冶炼渣无害化处理设施，配套余热回收利用系统、烟气综合处理设施。 提炼过程采取负压或密闭措施，加料口、出料口设置集气罩，并配备覆膜袋式除尘、滤筒除尘、电除尘等除尘设施。 处理含氟、氯的含重金属类危险废物项目建有完善的除氟、氯设施。涉及二噁英排放的，采用二次燃烧、烟气骤冷等工艺减少二噁英产生，产生的二噁英采用活性炭吸附法等工艺。			
		应采用天然气、电等清洁能源，并配备余热利用装置。			
		含重金属类危险废物中含稀贵金属的，建设稀贵			本条为鼓励

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		金属综合回收利用装置。			性要求
		生产工艺及装备水平应达到国内或国际同行业先进水平；有清洁生产标准、清洁生产评价指标的，生产工艺及装备指标应满足国家二级及以上清洁生产标准要求。			
		有绩效分级指标的，能源类型、生产工艺、污染治理技术应达到重点行业绩效分级标准的 A 级水平。			
		利用、处置含铬废物等通过水泥窑协同生产相应产品的，应满足《水泥窑协同处置固体废物环境保护技术规范》（HJ662）、《水泥窑协同处置固体废物技术规范》（GB30760）规定：入窑物料中重金属含量限值、重金属最大允许投加量限值等相关要求，及《铬渣处理处置规范》（GB/T 31852）、《铬渣污染治理环境保护技术规范（暂行）》（HJ/T301）中的相关要求，并严格控制各种综合利用的副产品中的铬、六价铬的含量。			
		采用新型节能环保高效的先进工艺及设备，并在负压条件下生产，防止废气逸出。同时应具备完整的废水、废气净化设施、报警系统和应急处理等装置。			
		利用含重金属类危险废物的处理规模、重金属回收率、工艺装备等应满足相应的行业准入、行业规范条件要求。			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		处置含重金属类危险废物的，处置规模、工艺装备、产品中有毒有害物质的含量等应满足相应的行业规范要求。			
		采用非本指南提到工艺的，国内应有同类已建成并投运项目，其重金属回收率、产出产品质量和二次污染等指标应不劣于本指南提到的工艺。			
		研究开发和使用其他环境影响小、重金属回收率高的含重金属类危险废物利用技术和工艺。			本条为鼓励性要求
		国家和地方对含重金属类危险废物收集、运输、贮存、利用及处置技术、工艺和装备有更严格规定的，还应符合国家和地方有关规定要求。			
	淘汰工艺	采用马弗炉、马槽炉、横罐、小竖罐等进行焙烧、简易冷凝设施进行收尘等落后方式炼锌或生产氧化锌工艺装备。			
		采用土坑炉或坩埚炉焙烧、简易冷凝设施收尘等落后方式炼制氧化砷或金属砷工艺装备。			
		采用铁锅和土灶、蒸馏罐、坩埚炉及简易冷凝收尘设施等落后方式炼汞。			
		采用烧结锅、烧结盘、简易高炉等落后方式炼铅工艺及设备。			
		鼓风炉、电炉、反射炉（再生铜非直接燃煤反射炉除外）炼铜工艺及设备。			
		再生有色金属生产中采用直接燃煤的反射炉项目。			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		未配套制酸及尾气吸收系统的烧结机炼铅工艺。			
		烧结-鼓风炉炼铅工艺,利用坩埚炉熔炼再生铅的工艺及设备。			
		1万吨/年以下的再生铅项目。			
		50吨以下传统固定式反射炉再生铜生产工艺及设备。			
		铜线杆(黑杆)生产工艺,铜线杆(黑杆)产品。			
		《产业结构调整指导目录》《市场准入负面清单》等文件规定的其他限制类、淘汰类、禁止准入类的工艺。污染较大、能耗较高、工艺落后、不符合国家、地方及行业规定的工艺,以及国家明令限制、淘汰的其他落后工艺设备。			
	实验室能力	建立与收集利用处置工艺相配套的实验室,建立进厂含重金属类危险废物检测 and 产品质量检测制度。		查看设计资料、实验室建设、制度、资质等相关资料;现场核查真实性	
		实验室至少应具备含重金属类危险废物原料主要化学成分分析、再生产品中重金属元素(Hg、As、Pb、Cd、Cr、Cu、Zn等)含量分析等含重金属类危险废物特性的监测能力,实验室应配备快速定性或半定量的分析能力,建立实验室数据库对有关检测数据进行系统管理。			
		根据针对利用处置的含重金属类危险废物的特性,确定实验室的分析检测内容。对于超出实验室检测能力的分析项目,应核实申请单位与具有			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		相关检测能力的检测机构间签订的委托合同及执行情况。			
产品质量		利用含重金属类危险废物生产的产品应符合国家、地方制定或行业通行的标准要求。		对照环评报告及批复文件等相关资料；现场核查真实性	根据用途，满足相应的产品质量要求
		产品生产过程中废气、废水、固体废物等污染防治技术满足相关国家、地方、行业的污染物排放（控制）标准或相关技术规范要求。			
		生产的产品有稳定、合理的市场需求。			
		利用含重金属类危险废物通过湿法提炼或火法提炼等方式生产金属或合金产品的，应并满足金属、合金等有关产品标准要求。利用含重金属类危险废物通过湿法提炼或火法提炼等方式生产无机化合物产品的，应满足有关无机化合物产品标准要求。含重金属类危险废物在提炼过程中生产的其他副产品，应遵照相关产品标准执行。污染防治技术满足相关国家、地方、行业的污染物排放（控制）标准或相关技术规范要求，有稳定、合理的市场需求。			
		含重金属类危险废物通过水泥窑协同处置制备水泥、耐火材料等建筑材料产品的，应符合《水泥窑协同处置固体废物环境保护技术规范》（HJ662）、《水泥窑协同处置固体废物技术规范》（GB30760）中有关要求，产品中重金属等			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		污染物含量及浸出应满足国家或地方相关标准，水泥、耐火材料应满足《通用硅酸盐水泥》（GB175）等相应产品规定的成分要求。污染防治技术满足相关国家、地方、行业的污染物排放（控制）标准或相关技术规范要求，有稳定、合理的市场需求。			
8. 配套设备要求	视频监控要求	在厂区出入口、计量称重设备、贮存区域、含重金属类危险废物收集处理设施所在区域以及贮存设施所在地设区的市级以上生态环境主管部门指定的其他区域，应当设置现场视频监控系统，并确保画面清晰，若厂方在夜间进行作业时，所有镜头应当有足够的光源（或增设红外线照摄器）以供画面辨识，确保能连续录下作业情形。		现场核查视频监控设置情况	
		有条件的地区，企业视频监控系统与当地生态环境主管部门危险废物管理信息系统联网，满足远程监控要求。		现场核查	本条为鼓励性要求
		录像应采用硬盘方式存储，并确保视频图像均可全天 24 小时不间断录像，视频记录保存时间至少为 2 年。		查看视频记录保存情况	
	计量称重设备要求	计量称重设备设置与电脑联网、能够自动记录并打印每批次含重金属类危险废物的重量。打印记录与相应的危险废物转移联单一并保存。		对照环评报告、设计、施工资料等；现场核查计量设备准确性、记录完	
		贮存库出入口应具有自动打印功能的重量计量			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		设备，实时做好出入库记录。		整、准确性	
		对计量称重设备应做好日常维护，并定期经检验部门检定/校准合格。			
	安全措施	建立安全生产、职业卫生培训制度和检查制度。危险废物处理设备、设施（如反应罐）基础牢固，结构具有足够强度，连接处密封良好，防腐蚀措施合理，承压设备安全，并配备符合国家标准的安全防护器材与设备。		对照制度、合格证等相关资料；现场核查真实性	
		生产厂房、仓库等场所的防火设计、施工和验收应符合国家现行相关标准的要求，生产与使用溶剂的生产区域应符合相关防火、防爆要求。			
		生产区、装卸区、原料、产品及其他危险化学品存放区满足国家和行业相关法律法规，警示标志符合相关标准规范要求。			
	9. 污染防治要求	废水	建设规范的雨污分流系统，设有应急事故池、初期雨水收集池，生产废水经处理后优先循环再利用，外排废水应经处理后达标排放或满足污水处理厂进水水质要求。 有污染防治技术规范的，废水处理技术应满足污染防治技术规范要求。		查看环评报告及批复文件，现有设施最近一年内的监督性监测报告，危废转运处置合同等，现场核查
废气		大气污染物收集处理后排放，废气收集具有合理的送排风系统，废气处理设施应满足防腐、防爆、防火等安全要求，废气的污染物排放应执行国家和地方的污染物排放标准及相关文件要求。			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		有污染防治技术规范的，废气处理技术应满足污染防治技术规范要求。			
	固体废物	冶炼渣、浸出渣、收尘灰、污泥等固体废物应分类收集妥善处置。按照《国家危险废物名录》《危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别》（GB 5085.3）等国家规定的危险废物鉴别标准鉴定固体废物类别。			
		属于一般工业固体废物的，储存、处置应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB 18599）有关要求。			
		属于危险废物的，其储存应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597）的相关要求，应核实申请单位与具有危废处置资质单位签订的委托处置合同及执行情况。 需开展危险废物鉴别的固体废物，在有明确鉴定结果前，其收集、贮存、利用及处置等环节应按照危险废物进行管理。			
	噪声	具备隔声降噪治理措施，厂区的噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348）有关要求。			
排污口要求	污染物排放口环境保护图形标志牌满足国家标准《环境保护图形标志》（GB 15562.1~2）的要求。环境保护图形标志牌设置位置应距污染物排放口或采样点较近且醒目处，设置立式标志		查看环评报告及批复文件，现场核查		

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		牌，并应长久保留。			
10.规章制度和环境应急管理要求	环境监测制度	安装污染物在线监测设备，并与设施所在地生态环境主管部门联网，结合环评与实际产废情况，制订或修订自行监测方案、计划。		现场核查，查看环境监测相关制度、计划、监测报告等资料	
	环境信息公开制度	根据《企业环境信息依法披露管理办法》建立环境信息公开制度，按时发布自行监测结果，每年向社会公布企业年度环境报告，公布污染物排放和环境管理等情况。		现场核查，查看相关制度、记录等资料及落实情况	
	内部监督管理措施和制度	制定内部监督管理措施和制度，定期对贮存、利用处置设施、监测设备、安全和应急设备、以及运行设备等进行检查，发现破损，应及时采取措施清理更换，应对环境监测和分析仪器进行校正和维护。		现场核查，查看相关制度、检查记录等资料	
	危险废物的管理计划	制订包括危险废物标识、管理计划、申报登记、转移联单、经营情况记录等相关法律法规要求的管理制度。		现场核查，查看危险废物管理计划、记录簿等资料	
	土壤污染隐患排查制度	建立土壤污染隐患排查制度，定期开展含重金属类危险废物收集、贮存、运输、处理和处置过程中相关设备或设施泄漏、渗漏等情况的土壤污染隐患排查。		现场核查，查看土壤污染隐患排查报告、土壤执行监测报告等资料	

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
	人员培训制度	建立人员培训制度、人员健康管理制度和环境管理制度。对危险废物管理及各环节操作人员进行法律法规宣传教育、上岗技能培训、职业安全教育等。		现场核查，查看相关培训计划和记录情况	
	意外突发事故应急预案	制定运输、贮存、利用、处置过程中的环境应急预案，并按照相关程序备案。配备环境应急装备及个人防护设备，建立应急协调人制度、企业环境安全隐患排查治理制度，明确突发环境事件的报告流程。明确应急响应程序，建立应急装备、设施和器材清单。每年至少开展一次预案演练。		现场核查，查看应急预案等相关资料及落实情况	
	危险废物分析管理方案或制度	制定危险废物分析管理方案或制度，建成分析实验室，配备相应含重金属类危险废物等分析测试仪器和设备，具备相应含重金属类危险废物特性的分析测试能力。确保仅接收许可经营的危险废物类别，接收的危险废物须及时、合规进行贮存、利用或处置。		现场核查，查看相关制度、实验室所用仪器的参数等信息，核查相关操作人员能力	
	安全措施	制定安全生产责任制、生产操作规程等规章制度，制定安全应急处置措施。制定控制进入危险废物贮存、利用处置设施的安全措施，配置安全防护服装及设备工具等，建立严格的交接班制度，各工种、岗位应根据工艺特征和具体要求制定相应的安全操作规程并严格执行。		现场核查，查看相关资料文件及落实情况	
	岗位责任制度	编制岗位责任制度，明确各岗位的责任。设置管理职能部门、技术部门、作业部门、后勤保障部		现场核查，查看制度、经营记录簿等	

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		门等机构。		相关资料及落实情况	
	转移联单制度	制定转移联单管理制度，明确转移联单的填写、管理及存档等责任。		现场核查，查看转移联单档案等相关资料及落实情况	
	危险废物经营记录簿制度	建立危险废物经营情况记录簿。如实记录每批危险废物的废物分析结果、接收和利用/处置交接、内部检查、设施运行及环境监测情况等内容。		现场核查，查看危险废物经营情况记录簿等相关资料及落实情况	