

河南省废包装容器类危险废物经营单位

审查和许可指南

(征求意见稿)

为进一步规范废包装容器类危险废物(以下简称废包装容器)综合经营许可证审批工作,提升全省废包装容器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废包装容器收集、运输、贮存、利用、处置经营活动的单位申请危险废物经营许可证(包括首次申领、重新申领和到期换发)的材料整理、初审、现场核查及审批。

二、术语和定义

(一)废包装容器,包装活动中丧失原有利用价值或者虽未丧失利用价值但被抛弃或者放弃的含有或沾染毒性、感染性危险废物或者其他有毒有害物质的各种容器。

注:本文件指列入《国家危险废物名录》(危险废物豁免管理清单除外)或根据国家规定的危险废物鉴别标准和鉴别方法认定为危险废物的废金属桶、废塑料桶及废塑料编织袋等废弃包装容器,类别包含:HW08 900-249-08、HW10 900-011-10、HW49 900-041-49等。

(二) 再生包装容器，废弃包装容器经再生利用过程恢复其盛装功能的包装容器。包括再生金属包装容器、再生塑料包装容器、再生包装袋等。

(三) 再生材料，废弃包装容器经再生利用过程制备成满足工业生产要求的原材料。包括满足冶炼、五金加工要求的再生金属材料 and 满足工业塑料制品加工要求的再生塑料材料。

(四) 预处理，以再生利用和处置为目的，通过物理或化学等方法降低或消除废弃包装容器污染特性或改变其形状的活动，主要包括分选、抽残、破碎、清洗和干燥等预处理方式。

(五) 湿法清洗，用水、蒸汽、溶剂或其他专用清洗剂等介质作为清洗剂，将废弃包装容器含有或沾染的有毒有害物质、污垢进行冲洗清除的过程。

(六) 干法清洗，通过热解、烘干等热处理方式及抛丸、打磨等机械方式将废弃包装容器含有或沾染的有毒有害物质、污垢进行清除、剥离的过程。

(七) 再生利用，将废弃包装容器含有或沾染的有毒有害物质、污垢清除后，加工制成相应的再生包装容器或再生材料、工业制品的过程。

三、审查和许可要点

(一) 经营单位技术人员要求

1. 有 3 名以上环境或化工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工作经验的技术人员。上述技术人员满足与本单位签订一年期以上正式劳动合同，至少缴纳三个月以上社会保险或具有六个月以上银行工资发放流水证明。

2. 实验室有 1 名以上具有化学分析或相关专业技能操作人员。企业管理人员和相应操作人员至少 2 人具备安全员资格。

3. 有 1 名以上视频监控系统管理维护人员，负责本单位废包装容器信息化管理工作。

(二) 危险废物运输要求

1. 运输废包装容器应具有交通主管部门颁发的允许从事危险货物运输的道路运输经营许可证。无危险货物运输资质的经营单位应提供与拥有相关危险货物运输资质的单位签订的运输协议(或合同)。运输过程应遵守《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ 2025)等国家有关危险货物运输管理的规定。

2. 转运过程应严格执行危险废物转移联单制度，实行全国统一编号的危险废物电子转移联单，禁止将次生危险废物提供或委托给无相应危险废物综合经营许可证的单位进行收集、贮存、利用、处置。

(三) 危险废物台账要求

根据《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》，经营单位通过国家危险废物信息管理系统、企业自建信息管理系统或第三方平台等方式记录电子管理台账。

经营单位应建立与国家固废系统实时对接的危险废物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。如实记录每批次收集、贮存、利用、处置废包装容器的数量、重量、来源、利用或处置方式、去向等信息。

(四) 厂区及贮存场地要求

1. 项目建设条件和布局

(1) 废包装容器综合经营建设项目应依法进行环境影响评价。项目选址及建设应满足国家和省级相关规定。

(2) 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。

2. 危险废物接收要求

(1) 接收系统应包括检查、取样、称量和卸载区。卸料场地应配有清洗设备，清洗废水收集后进入废水处理设施。

(2) 进场的废包装容器须满足《废弃包装容器利用处置污染控制技术规范》“空桶”要求，满足下列条件之一的容器可视为“空桶”：① 容器底部残渣不超过 1cm。② 对于小于 200L 的容器，残余物质量小于总盛装物重量的 0.1%。对于大于 200L 的容器，残余物质量小于总盛装物重量的 0.3%。③ 盛装液态物质的容器倒置静置三分钟后无液体滴落。

3. 危险废物贮存要求

(1) 贮存设施选址、设计及运行管理相关要求应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597)《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ 2025)《环境保护图形标志-固体废物贮存(处置)场(GB 15562.2)》相关规定。

(2) 结合危险废物处理规模、贮存周期、运输周期、检维修时限等，配套建设满足经营规模的贮存场所(设施)。

(3) 废包装容器应按其规格、材质、物理破损程度及残余物特性进行分区分类独立存放，并设置隔断。废包装袋应打包后码堆存放。

(4) 废弃包装容器及再生包装容器禁止开盖放置。存放破损的废包装容器的仓库应按照《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822)的要求配置相应的废气收集装置和气体净化设施。

(5) 贮存设施应建有地面防渗、废水收集、废溶剂收集和导流等系统，盛装液体且破损的废包装容器应配置残液渗漏收集处理设施。

(五) 预处理工艺要求

1. 分选

按照废包装容器的材质、类别、残余物进行识别分类，宜再生的废包装容器分区存放；对于破损严重、形变、渗漏、非标的废包装容器拣出单独妥善存放。

2. 倒残

应采取泵吸、真空、机械、干燥等方式对废弃包装容器内残余液进行收集、处理，并按相应类别的危险废物管理。不相容的残液不得混收、混存。

3. 清洗

鼓励采用一体化、自动化的清洗工艺，自动清洗线应为流水线操作。

(1) 湿法清洗

湿法清洗应能确保污染物有效去除，至少具备一次清洗剂清洗、一次清水清洗。

清洗剂宜选择管道、高位槽(罐)、泵等给料方式投加。

清洗剂优先选择水基型等低VOCs含量清洗剂，清洗剂VOCs含量应满足《清洗剂挥发性有机化合物(VOCs)含量限值》(GB 38508)中挥发性有机物含量限制要求。

(2) 干法清洗

干法清洗工艺优先选择电加热、烘干打磨一体化等清洁高效的处理技术。热解、烘干工序应配套高效废气治理设施。

热处理设施应配置具有自动联机、停机功能的进料装置。

4. 破碎

根据材质、残余物性质、再生材料利用要求适当采用湿式破碎或干式破碎。

优先选择湿式破碎。湿式破碎系统宜采用封闭式自动化设备，应具备两级清洗、振动筛脱水功能，且配套过滤、磁选、废气收集、废水净化循环设施。

采用干式破碎方式时，应根据残余物化学特性选择氮气、喷淋等辅助措施。

5. 干燥

根据废弃包装容器材质、规格、清洗方式选择合适的干燥工艺，应选择封闭循环式干燥设备。

(六) 危险废物利用技术工艺要求

1. 废金属包装容器利用

(1) 废金属包装容器再生利用应根据实际情况，选择具有分选、倒残、清洗、整形、抛丸、烘干、残余物检查、渗漏检验、喷涂、干燥等工艺。

(2) 再生金属团粒制备宜通过清洗预处理后加工制备，选择具有封闭式机械进料、撕碎、清洗、团粒、磁选、脱水等工艺。

2. 废塑料包装容器再生利用

(1) 再生塑料包装容器制备生产线应根据容器的规格和残余物特性选择具有整形、清洗、泄漏检测、吹干等工艺；应采取自动化、成套化、机械化操作。

(2) 制备再生塑料粒子/片应根据其规格选择具有进料、撕碎、筛分、破碎、清洗、脱水等工艺。

(3) 废塑料造粒经营单位应具备后续生产工业用塑料制品的工序。

3. 废包装袋再生利用

(1) 废包装袋生产线应根据实际情况选择具有破碎、清洗、脱水、干燥等工艺。进料、破碎、清洗、出料等环节应采取自动化、机械化操作。

(2) 废包装袋制备的片/块状再生材料应作为工业包装袋原料，不得进入食品等与人体健康有关产品领域。

4. 对下列工艺不予许可：

(1) 清洗工序仅设置一级清洗工艺，未建设清洗废水梯级利用或循环利用系统；

(2) 未配置进料、清洗、出料等重要工序以及时间、温度控制等重要参数控制的自动化控制系统；

(3) 新、改、扩、迁建不具备后序生产工业用塑料制品工序的废塑料造粒综合利用项目。

(七) 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，生产废水经处理后应优先循环利用，宜采用预处理(沉淀、隔油、过滤等)+生化处理(生物膜、厌氧生物处理等)+深度处理(砂滤、膜分离、芬顿氧化等)的工艺。外排废水应经处理后达标排放或满足园区污水处理厂进水水质要求。

2. 废气

废气收集应合理设计送排风系统，处理设施应满足防腐、防爆、防火等安全要求。涉及喷涂环节应选用低VOCs含量涂料及原辅料。喷漆、烘干产生的VOCs根据废气特性选择冷凝+吸附或燃烧等高效处理工艺。产生挥发性有机物和恶臭污染物的建(构)筑物和装置，应设置负压密闭收集系统，对收集后废气进行处理。危险废物的贮存、利用、处置等区域，应根据安全防护要求，设置有毒气体报警、可燃气体报警装备。

3. 固体废物

综合利用过程中产生的无再生利用价值的残液、灰渣、废吸附剂、实验室废液、污水处理站污泥等应分类收集，属于危险废物的，应委托有危废处置资质的单位进行处理。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

对于物料输送泵、真空泵、风机、空压机、破碎等机械设备，应选用低噪音的设备，并采用合理的降噪、减噪措施，噪

声应符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348)有关要求。

(八) 经营单位配套设施及安全措施要求

1. 配套设施

(1) 生产车间应采用自动化、机械化操作；分拣、倒残、清洗、破碎、压块等工段应在封闭、具有废气集中收集措施的场所进行；应具有进料、清洗、出料以及时间、温度控制等重要参数控制的自动化控制系统。

(2) 在厂区出入口、电子地磅、贮存区域、废包装容器收集处理设施所在区域，以及所在地设区的市级以上生态环境主管部门指定的其他重点区域，应当设置现场视频监控系统，并确保画面清晰，能连续记录作业情形。在出入厂过磅时，视频监控应清楚显示运输车辆运输的货物情况。视频记录保存时间至少为2年。有条件的地区，企业视频监控系统可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) 电子地磅应经检验部门度量衡检定合格，并具备联网、自动记录和打印每批次废包装容器重量的功能。

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、产品及其它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。

(九) 经营单位分析化验与质量控制要求

1. 实验室能力

根据容器残余物特性、容器处置利用工艺合理确定实验室分析能力，建立相配套的实验室，建立进厂废包装容器检测和再生产品质量检测制度。实验室至少应具备元素分析、反应性、易燃性、闪点、重金属分析等检测能力。

2. 产品质量

(1) 再生金属材料满足制备冶炼钢材原料应符合《再生钢铁原料》(GB/T 39733)要求；

(2) 再生钢桶的质量应符合《包装容器 钢桶 第1部分：通用技术要求》(GB/T 325.1)等要求；

(3) 再生金属材料毒性物质含量、浸出液中有害物质浓度不得超过《危险废物鉴别标准 毒性物质含量鉴别》(GB 5085.6)和《危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别》(GB5085.3)中标准值，腐蚀性不得超过《危险废物鉴别标准 腐蚀性鉴别》(GB 5085.1)中“ $2 < \text{浸出液 pH 值} < 12.5$ ”的规定；

(4) 再生塑料应参考《塑料 再生塑料》(GB/T 40006.1-9)；再生包装袋质量应满足《塑料编织袋通用技术要求》(GB/T 8946)、《集装袋》(GB/T 10454)等标准要求。

(5) 再生包装容器及再生材料不得沾染危险废物，应保持干净、无杂物及其他残留物，无异味。

(十) 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控设备，并与设施所在地生态环境主管部门联网，严格结合环评与实际产废情况，制定或修订自行监测方案。根据自身条件和能力，开展自行监测。

2. 制定危险废物分析方案或制度，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。

3. 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，每年向社会发布企业年度环境报告，公布污染物排放和环境管理等情况。

4. 制定包括危险废物标识、申报登记、转移联单等相关法律法规要求的管理制度。严格执行危险废物分析、转移联单、经营情况记录簿、意外事故应急预案、人员培训、内部监督管理与检查等制度。

5. 按照《危险废物经营单位编制应急预案指南》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。

6. 严格执行危险废物分析、转移联单、经营情况记录簿、意外事故应急预案、人员培训、内部监督管理与检查等制度。

7. 人员定期培训制度，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。培训内容包括残余液的危害及特性、环境保护要求、应急处理等。

8. 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，制定应急处置措施。

附表 1 废包装容器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人员；其职责和权利应明确。			
2. 技术人员	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	具有≥3 名环境专业或化工等相关专业中级以上职称人员（签订一年以上正式劳动合同，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；其中 3 年以上固体废物污染治理工作经验人员≥3 人）。		抽查 1~3 名技术人员（必须包括专业技术人员和主管）座谈，现场核查时技术人员应到场	人员可重复
		实验室具有化学分析或相关专业操作人员≥1 人；企业管理人员和相应操作人员具备安全员资格 ≥2 人，掌握事故应急处理要求。			
		视频监控管理系统管理维护人员，负责本单位废包装容器信息化管理工作≥1 人。			
3. 操作人员	企业的操作工人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	能看懂相关图纸和工艺文件。		抽查 1~3 名工人交谈，并核查实际操作	
		能熟练地操作设备。			
		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：危险废物运输资质、具备相应运输能力的运输车辆有效证件、运输人员有效证件。		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：与拥有相关危险废物运输资质的单位签订的运输协议(或合同)。			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
	转运过程应严格执行危险废物转移联单制度	实行全国统一编号的危险废物电子转移联单，禁止将次生危险废物提供或委托给无相应危险废物经营许可证的单位进行收集、贮存、利用、处置。		查看系统	
5. 台账要求	规范记录情况	建立与国家固废系统实时对接的危险废物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。如实记录每批次收集、贮存、利用、处置废包装容器的数量、重量、来源、利用或处置方式、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
	及时上报情况	根据《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》，经营单位通过国家危险废物信息管理系统、企业自建信息管理系统或第三方平台等方式记录电子管理台账。		查看系统对比	
6. 项目建设条件和布局	环评手续齐全	废包装容器综合经营建设项目应依法进行环境影响评价，并在报告书中明确说明利用、处置危险废物类别、代码，利用危险废物生产的产品及其标准，利用、处置工艺，污染防治措施等内容。		对照环评报告及批复文件等现场核查真实性	
	厂区布局合理	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。		对照环评报告及批复文件、设计、施工资料等，现场核查真实性	
7. 接收要求	接收系统齐全	接收系统应包括检查、取样、称量和卸载区。卸料场地应配有清洗设备，清洗废水收集后进入废水处理设施。		现场核查	
	满足“空桶”要求	进场的废包装容器须满足《废弃包装容器利用处置污染控制技术规范》“空桶”要求，满足下列条件之一的容器可视为“空桶”： a) 容器底部残渣不超过 1cm。 b) 对于小于 200L 的容器，残余物质量小于总盛装物重量的 0.1%。对于大于 200L 的容器，残余物质量小于总盛装物重量的 0.3%。 c) 盛装液态物质的容器倒置静置三分钟后无液体滴落。		现场核查及查阅相关台账	

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
8. 贮存设施	贮存场地要求	建造有专用的废包装容器贮存设施；结合危险废物处理规模、贮存周期、运输周期、检维修时限等，配套建设满足经营规模的贮存场所(设施)。		现场核查	
		贮存设施选址、设计及运行管理相关要求应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597)《危险废物收集贮存 运输技术规范》(HJ 2025)《环境保护图形标志-固体废物贮存(处置)场(GB 15562.2)》相关规定。		对照项目环评报告及批复文件，进行现场核查	
	贮存设施要求	废包装容器应按其规格、材质、物理破损程度及残余物特性进行分区分类独立存放，并设置隔断。废包装袋应打包后码堆存放。		对照项目环评报告及批复文件，进行现场核查	
		废弃包装容器及再生包装容器禁止开盖放置。存放破损的废包装容器的仓库应按照《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822)的要求配置相应的废气收集装置和气体净化设施。		现场核查	
		贮存设施应建有地面防渗、废水收集、废溶剂收集和导流等系统，盛装液体且破损的废弃包装容器应配置残液渗漏收集处理设施。		对照项目环评报告及批复文件，进行现场核查	
9. 技术工艺	不属于淘汰工艺	不能采用以下工艺： (1)清洗工序仅设置一级清洗工艺，未建设清洗废水梯级利用或循环利用系统； (2)未配置进料、清洗、出料等重要工序以及时间、温度控制等重要参数控制的自动化控制系统； (3)新、改、扩、迁建不具备后续生产工业用塑料制品工序的废塑料包装容器造粒综合利用项目。		对照项目环评报告及批复文件、设计文件或同类型项目，进行现场核查	
	分选	按照废弃包装容器的材质、类别、残余物进行识别分类，宜再生的废弃包装容器分区存放；对于破损严重、形变、渗漏、非标的废弃包装容器拣出单独妥善存放。		对照项目环评报告及批复文件、设计文件或同类型项目，进行现场核查	
	倒残	宜采取泵吸、真空、机械、干燥等方式对废弃包装容器内残余液进行收集、处理，并按相应类别的危险废物管理。不相容的残液不得混收、混存。		对照项目环评报告及批复文件、设计文件或同类型项目，进行现场核查	

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
	清洗	<p>鼓励采用一体化、自动化的清洗工艺，自动清洗线应为流水线操作。</p> <p>(1) 湿法清洗 湿法清洗应能确保污染物有效去除，至少具备 1 次清洗剂清洗、1 次清水清洗。 清洗剂宜选择管道、高位槽（罐）、泵等给料方式投加。 清洗剂优先选择水基型等低 VOCs 含量清洗剂，清洗剂 VOCs 含量应满足《清洗剂挥发性有机化合物（VOCs）含量限值》（GB 38508）中挥发性有机物含量限制要求。</p> <p>(2) 干法清洗 干法清洗工艺优先选择电加热、烘干打磨一体化等清洁高效的处理技术。热解、烘干工序应配套高效废气治理设施。 热处理设施应配置具有自动联机、停机功能的进料装置。</p>		对照项目环评报告及批复文件、设计文件或同类型项目，进行现场核查	
	破碎	<p>优先选择湿式破碎。湿式破碎系统应采用封闭式自动化设备，宜具备两级清洗、振动筛脱水功能，且配套过滤、磁选、废气收集、废水净化循环设施。</p> <p>采用干式破碎方式时，应根据残余物化学特性选择氮气、喷淋等辅助措施。</p>		对照项目环评报告及批复文件、设计文件或同类型项目，进行现场核查	
	干燥	根据废弃包装容器材质、规格、清洗方式选择合适的干燥工艺。应选择封闭循环式干燥设备。		对照项目环评报告及批复文件、设计文件或同类型项目，进行现场核查	
	废金属包装容器利用	<p>(1) 废金属包装容器再生利用应根据实际情况，选择具有分选、倒残、清洗、整形、抛丸、烘干、残余物检查、渗漏检验、喷涂、干燥等工艺。</p> <p>(2) 再生金属团粒制备宜通过清洗预处理后加工制备，选择具有封闭式机械进料、撕碎、清洗、团粒、磁选、脱水等工艺。</p>		对照项目环评报告及批复文件、设计文件或同类型项目，进行现场核查	
	废塑料包装容器再生利用	<p>(1) 再生塑料包装容器制备生产线应根据桶的规格和残余物特性选择具有整形、清洗、泄漏检测、吹干等工艺；应采取自动化、成套化、机械化操作。</p> <p>(2) 制备再生塑料粒子/片应根据其规格选择具有进料、撕</p>		对照项目环评报告及批复文件、设计文件或同类型项目，进行现场核查	

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		碎、筛分、破碎、清洗、沉淀、脱水等工艺。 (3) 废塑料造粒经营单位应具备后续生产工业用塑料制品的工序。			
	废包装袋再生利用	(1) 废包装袋生产线应根据实际情况选择具有破碎、清洗、脱水、干燥等工艺。进料、破碎、清洗、出料等环节应采取自动化、机械化操作。 (2) 废包装袋制备的片/块状再生材料应作为工业包装袋原料,不得进入食品等与人体健康有关产品领域。		对照项目环评报告及批复文件、设计文件或同类型项目,进行现场核查	
	产品质量要求	(1) 再生金属材料满足制备冶炼钢材原料应符合《再生钢铁原料》(GB/T 39733)要求; (2) 再生钢桶的质量应符合《包装容器 钢桶 第1部分:通用技术要求》(GB/T 325.1)等要求; (3) 再生金属材料毒性物质含量、浸出液中有害物质浓度不得超过《危险废物鉴别标准 毒性物质含量鉴别》(GB 5085.6)和《危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别》(GB5085.3)中标准值,腐蚀性不得超过《危险废物鉴别标准 腐蚀性鉴别》(GB 5085.1)中“2<浸出液 pH 值<12.5”的规定; (4) 再生塑料应参考《塑料 再生塑料》(GB/T 40006.1-9);再生包装袋质量应满足《塑料编织袋通用技术要求》(GB/T 8946)、《集装袋》(GB/T 10454)等标准要求。 (5) 再生包装容器及再生材料不得沾染危险废物,应保持干净、无杂物及其他残留物,无异味。			
10. 配套设施	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		对照制度、合格证等资料,现场核查	

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		合相关防火、防爆要求。 (3) 生产区、装卸区、原料、产品及其它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。			
	检测能力	根据容器残余物特性、容器处置利用工艺合理确定实验室分析能力，建立相配套的实验室，建立进厂废包装容器检测和再生产品质量检测制度。实验室至少应具备元素分析、反应性、易燃性、闪点、重金属分析等检测能力。		查看设计资料、实验室建设及相关制度等开展现场核查	
	自动控制系统	生产车间应采用自动化、机械化操作；分拣、倒残、清洗、破碎、压块等工段应在封闭、具有废气集中收集措施的场所进行；应具有进料、清洗、出料以及时间、温度控制等重要参数控制的自动化控制系统。		对照设计文件及设备购买记录，现场核查	
	计量称重设备要求	电子地磅应经检验部门度量衡检定合格，并具备联网、自动记录和打印每批次废包装容器重量的功能。		对照环评报告、设计、施工资料等；现场核查计量设备准确性、记录完整、准确性	
	视频监控要求	在厂区出入口、电子地磅、贮存区域、废包装容器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重点区域，应当设置有现场视频监控系统，存储时间至少2年。 有条件的地区，企业视频监控系统可与当地生态环境主管部门联网，满足远程监控要求。		现场核查视频监控设置情况，查看视频记录保存情况 现场核查	
11. 污染控制排放	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循环利用，宜采用预处理（沉淀、隔油、过滤等）+生化处理（生物膜、厌氧生物处理等）+深度处理（砂滤、膜分离、芬顿氧化等）的工艺。外排废水应经处理后达标排放或满足园区污水处理厂进水水质要求。		对照项目环评报告及批复文件、应急预案等进行现场核查	

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
	废气	废气收集应合理设计送排风系统，处理设施应满足防腐、防爆、防火等安全要求。涉及喷涂环节应选用低VOCs含量涂料及原辅料。喷漆、烘干产生的VOCs根据废气特性选择冷凝+吸附或燃烧等高效处理工艺。产生挥发性有机物和恶臭污染物的建（构）筑物和装置，应设置负压密闭收集系统，对收集后废气进行处理。危险废物的贮存、利用、处置等区域，应根据安全防护要求，设置有毒气体报警、可燃气体报警装备。		对照项目环评报告及批复文件等进行现场核查	
	固体废物	综合利用过程中产生的无再生利用价值的残液、灰渣、废吸附剂、在线分析及实验室废液、污水处理站污泥等应分类收集，属于危险废物的，应委托有危废处置资质的单位进行处理。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。		对照环评报告及批复文件，危废处置协议等进行现场核查	
	土壤	应按工矿用地土壤环境管理办法等相关要求开展与废弃包装容器相关设备或设施泄漏、渗漏等情况的土壤和地下水污染隐患排查。		对照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，现场核查	
	噪声	选用低噪音的设备，并采用合理的降噪、减噪措施，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348）有关要求。		对照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，现场核查	
	排放口设置规范	在有废水或废气的进出口设置采样孔，并规范设置排放口。		现场核查	
12.规章制度与事故应急	环境监测制度	按照有关规定安装污染物在线监控设备，并与设施所在地生态环境主管部门联网，严格结合环评与实际产废情况，制定或修订自行监测方案。		现场核查，查看相关制度或方案资料、落实情况、台账记录等	
	危险废物分析方案或制度	制定危险废物分析方案或制度，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。			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
	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，每年向社会发布企业年度环境报告，公布污染物排放和环境管理等情况。			
	日常管理制度	制定包括危险废物标识、申报登记、转移联单等相关法律法规要求的管理制度。严格执行危险废物分析、转移联单、经营情况记录簿、意外事故应急预案、人员培训、内部监督管理与检查等制度。			
	应急管理要求	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。			
	人员培训制度	人员定期培训制度，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。培训内容包括残余液的危害及特性、环境保护要求、应急处理等。			
	安全制度	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，制定应急处置措施。			