

表 3.4-1 环评批复、竣工验收意见的落实情况

序号	批复要求	竣工验收意见	落实情况
1	该项目位于杭州湾上虞经济技术开发区产业提升及配套区，主要工程内容是新建一套 70 吨/天的危险固废(含农牧废弃物)焚烧系统，配套新建储存能力为 3000 吨的危废暂存库及其他公辅配套设施。 本项目实施后，“以新带老”淘汰浙江春晖固废处理有限公司位于杭州湾上虞经济技术开发区纬一东路 15 号现有厂区的所有项目以及相关生产设施，实现年焚烧处置危险废物 1.5 万吨和农牧废弃物 3000 吨的处置能力。符合《浙江省危险废物集中处置设施建设规划(2015—2020 年)》等相关规划要求	根据《关于浙江春晖固废处理有限公司新建年焚烧处理危险废物 1.5 万吨项目环境影响报告书的审批意见》(虞环审(2018)149 号)，项目批复建设内容为：新建一套 70 吨/天的危险固废焚烧系统，配套新建储存能力为 3000 吨的危废暂存库及废气收集处理系统、污水处理系统、试验分析中心、办公、宿舍以及其他公辅配套设施。目前该项目已全部建成，建设内容与批复要求建设的内容基本一致。	<b>已落实。</b> ①已在杭州湾上虞经济技术开发区产业提升及配套区实施，新建一套 70 吨/天的危险固废(含农牧废弃物)焚烧系统，配套新建储存能力为 3000 吨的危废暂存库及其他公辅配套设施，2019 年 10 月 4 日建成投入试运行。 ②原位于杭州湾上虞经济技术开发区纬一东路 15 号厂区所有项目以及相关生产设施已于 2018 年 10 月停产淘汰。
2	本项目焚烧炉服务对象在满足上虞辖区范围内产生危险废物处置的基础上，可扩充至绍兴地区。危废种类主要包括医药废物 HW02、农药废物 HW04、废有机溶剂与含有有机溶剂废物 HW06、废矿物油与含矿物油废物 HW08、油(烃)/水混合物或乳化液 HW09、精(蒸)馏残渣 HW11、染(涂)料废物 HW12、有机树脂类废物 HW13、其他废物 HW49，禁止焚烧医疗废物、含持久性有机污染物废物、易爆废物和放射性废物。	项目根据委托单位产废情况建立危废信息库，规范危废的收集工作，合理安排危废焚烧处置。农牧废弃物配备专业冷藏运输车辆，运输全程做到密封和防渗，严格做好消毒工作。	<b>已落实。</b> 据建设单位统计项目自 2019 年 10 月试运行以来所处置的危险废物中 95%以上来自上虞区，90%以上的危险废物来自杭州湾上虞经济技术开发区，且 95%以上来自化工企业。焚烧处置的废物主要以化工废物为主的固态、液态废物如：含有机溶剂废物、废矿物油、废乳化油、精(蒸)馏残渣、废油漆、颜料、涂料、有机树脂废物等。未焚烧医疗废物、含持久性有机污染物废物、易爆废物和放射性废物。
3	项目建设和运营过程中须严格执行环境质量标准、污染物排放标准和总量控制指标，认真落实各项污染防治和生态保护措施，确保排放污染物浓度、总量双达标，满足相应环境功能区要求。	浙江春晖固废处理有限公司新建年焚烧处理危险废物 1.5 万吨项目按照工程设计和环境影响报告书审查意见的要求，在项目实施的过程中执行了环境影响评价制度，环保审批手续齐全执行了环保设施与主体工程“三同时”制度，采取了一系列环境保护措施，试运行期间配套环保设施运行基本正常。	<b>已落实。</b> 企业已落实各项污染防治和生态保护措施，项目已通过环保验收(固废：虞环建验园(2020)33 号，其余 2020 年 8 月企业自主验收)，各污染物均能满足污染物排放标准和总量控制指标，满足相应环境功能区要求。
4	贯彻循环经济理念，实施清洁生产，加强生产管理和	/	<b>已落实。</b>

	环境管理。采用先进的生产工艺和自动化程度高的生产设备，从源头减少各种污染物的产生量和排放量。本项目生产工艺与装备、资源利用、污染物产生和排放指标、废物处理处置等须达到国内清洁生产先进水平。		项目采用高温焚烧方式处理危险废物，其清洁生产，生产管理和环境管理水平均较高。采用回转窑焚烧技术和自动化程度高的生产设备，污染物产生量及排放量均较小。本项目生产工艺与装备、资源利用、污染物产生和排放指标、废物处理处置等能够达到国内清洁生产先进水平。
5	加强日常运行管理。合理规划危险废物收集网络、运输线路和频次，运输线路不得穿越饮用水水源保护区、居民区及其他敏感目标集中区，运输车辆须具备道路危险货物运输许可证，做到专车专用，上门收集，危废的收集、运输须满足《危险废物收集贮存运输技术规范》；农牧废弃物须配备专业冷藏运输车，运输全程做到密封、防渗；严格执行危险废物进厂标准，加强对进厂废物的鉴别检验，杜绝非危险废物及不符合条件的固废入厂；进厂危废暂存场所须满足《危险废物贮存污染控制标准》，做到分类堆放，并设置视频监控系统。	本项目选用回转窑焚烧技术，严格按清洁生产要求组织生产，规范危废配伍。项目根据委托单位产废情况建立危废信息库，规范危废的收集工作，合理安排危废焚烧处置。农牧废弃物配备专业冷藏运输车辆，运输全程做到密封和防渗，严格做好消毒工作。项目严格按《危险废物贮存污染控制标准》，建设危废暂存场所，进厂危废严格按照要求进行储存。危废暂存库内危废按要求进行分类堆放暂存，危废暂存库设置有视频监控系统 and 红外线热像仪监控。	<b>已落实。</b> 项目根据委托单位产废情况建立危废信息库，规范危废的收集工作，合理安排危废焚烧处置。农牧废弃物配备专业冷藏运输车辆，运输全程做到密封和防渗，严格做好消毒工作。项目严格按《危险废物贮存污染控制标准》，建设危废暂存场所，进厂危废严格按照要求进行储存。危废暂存库内危废按要求进行分类堆放暂存，危废暂存库设置有视频监控系统 and 红外线热像仪监控。
6	加强废水污染防治按“清污分流、雨污分流”的原则建设厂区给排水管网污水收集处理系统须采取防腐、防漏、防渗措施，严禁污染物混入清水(雨水)管网及向地下渗漏。本项目废水主要有湿法脱酸系统废水、化水车间废水、余热锅炉排污水、洗车废水、化验室废水、车间地面清洗水、生活污水、消毒废水和初期雨水等，主要污染因子为 COD 氨氮等。优化废水收集和处理方案，脱酸系统废水经单独脱盐处理后全部作为急冷塔和冷渣回用，本项目其余废水进入新建综合污水处理站处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准(其中氨氮和总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》中 35mg/L、8mg/L	本项目产生的生活污水和其他以有机污染为主的生产废水全部纳入公司新建设的 100 t/d 污水处理站(其中“物化+生化”处理能力 50t/d,“物化+三效蒸发”处理能力为 50t/d)处置，其中农牧固废预处理产生的消毒清洗、车辆清洗废水单独设收集池预消毒处理后也进入该污水站，经处理达到污水三级排放标准后纳管进入上虞污水处理厂集中处理。企业设有一个容积为 500m <sup>3</sup> 的初期雨水池和 1000m <sup>3</sup> 污水处理站事故应急池，项目实施雨污分流、清污分流制排水。公司污水处	<b>已落实。</b> 生活污水和其他以有机污染为主的生产废水全部纳入公司新建设的 100 t/d 污水处理站(其中“物化+生化”处理能力 50t/d,“物化+三效蒸发”处理能力为 50t/d)处置，其中农牧固废预处理产生的消毒清洗、车辆清洗废水单独设收集池预消毒处理后也进入该污水站，经处理达到污水三级排放标准后纳管进入上虞污水处理厂集中处理。企业设有一个容积为 500m <sup>3</sup> 的初期雨水池和 1000m <sup>3</sup> 污水处理站事故应急池，项目实施雨污分流、清污分流制排水。公司污水处理站排放口

	的标准要求)后纳管, 送上虞污水处理厂集中处理, 不得排入附近水体。排污管道须采用架空明管形式, 并须按规范设置排污口、智能化雨水排放系统和在线监测监控设施, 并与环保部门联网。设置初期雨水池和足够容量的事故应急池, 杜绝废水事故排放。	理站排放口按照要求设置专门的废水采样口, 并设立明显的标志牌、废水外排在线监测系统, 并与绍兴市生态环境局上虞分局联网。	按照要求设置专门的废水采样口, 并设立明显的标志牌、废水外排在线监测系统, 并与绍兴市生态环境局上虞分局联网。
7	加强废气污染防治。项目危险废物焚烧装置应严格按照设计要求控制焚烧炉炉温、燃烧室内停留时间等工艺条件, 降低废气污染物的产生量。优化废气收集处理方案和排气筒设置方案, 本项目废气主要为焚烧炉烟气、料坑废气、暂存库废气、预处理车间废气等, 根据废气污染物性质、产生方式、部位, 焚烧炉烟气采用 SNCR 脱硝+余热锅炉+急冷+干法脱酸+活性炭喷射袋式除尘+湿法脱酸等组合处理工艺, 危废暂存库、上料坑、配伍破碎间等废气经收集后采用碱喷淋+活性炭净化处理, 农牧固废恶臭废气采用氧化喷淋+活性炭等处理措施, 确保治污效率。加强废气治理设施运行维护和管理, 保证正常运行, 杜绝事故性非正常排放。加强对无组织废气排放源的管理, 通过加强生产管理和环境管理, 最大限度地减少废气的无组织排放点源、无组织排放量和对周围环境的污染影响。按规范设置烟气在线监控设施, 并与环保部门联网。项目各类废气污染物排放必须达到《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484-2001)中有关标准要求、《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)二级标准、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)二级标准及环评报告中规定的其他限值要求。	焚烧烟气采用“SNCR 炉内脱硝+余热锅炉+急冷塔+干式脱酸+活性炭喷射+袋式除尘+洗涤脱白除雾塔(混法脱酸)”工艺的烟气净化处理系统净化后排放, 同时对料坑废气采用了“负压收集系统+卷帘吸尘器+碱洗塔(NaOH)+UV 光催化氧化+活性炭吸附”工艺收集、净化处理, 对危废暂存库废气、污水处理站废气、灰渣库废气等分别收集处理后集中排放。	<b>已落实。</b> 焚烧烟气采用“SNCR 炉内脱硝+余热锅炉+急冷塔+干式脱酸+活性炭喷射+袋式除尘+洗涤脱白除雾塔(混法脱酸)”工艺的烟气净化处理系统净化后排放, 并配备在线监测设备实时监控主要污染物排放浓度。同时对料坑、农牧废弃物废气采用了“负压收集系统+卷帘吸尘器+碱洗塔(NaOH)+UV 光催化氧化+活性炭吸附”工艺收集、净化处理, 对危废暂存库废气采用“负压收集系统+酸洗(H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )+碱洗塔(NaOH)+UV 光催化氧化+活性炭吸附”处理, 对污水处理站废气采用“负压收集系统+碱洗塔(NaOH+NaClO)”净化处理, 对灰渣库废气采用布袋除尘和“水喷淋+活性炭吸附”除臭的治理设施处理。 同时, 企业采取封闭式仓库, 并加强运输过程管理, 最大限度避免废气无组织排放对大气环境造成影响。
8	加强固废污染防治。按“资源化、减量化、无害化”处理处置原则, 落实各类固废特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施, 不得将各类生产废物、废料直接排放或混入生活垃圾中倾倒。焚烧残渣、焚烧	根据煤科集团工业环保设计研究院有限公司编制的《浙江春晖固废处理有限公司新建年焚烧处理危险废物 1.5 万吨项目竣工环境保护验收监测报告(固废)》, 项目产生的焚	<b>已落实。</b> ①焚烧炉渣、飞灰委托委托浙江金泰莱环保科技有限公司等有资质单位处置。污水处理站污泥和污水处理产生的废盐渣, 经收集后委托绍

	炉飞灰、污水处理污泥、废布袋、废机械油、废活性炭、废盐渣等危险固废的收集和贮存须按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)的有关要求进行建设和管理,临时存放场所须防雨防渗、防漏,防止跑冒滴漏造成二次污染,并委托有资质单位进行处置,一般固废的贮存和处置必须符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001, 2013 年修订)的要求,并按要求实施规范化处置。	烧炉渣、飞灰、污水处理污泥、废活性炭、废盐渣、布袋除尘系统定期更换废布袋、日常检修废机械油和生活垃圾等,均进行了妥善处置,符合验收条件。 细化废盐渣实际产生量大于环评估算量的分析说明,明确运营期废盐渣的实际产生量,作为下一步固废管理依据	兴市上虞众联环保有限公司等有资质单位处置。烟气处理系统的除尘布袋、检修过程产生的废机械油以及生产废气处理过程产生的废活性炭等,由企业危废焚烧窑炉自行焚烧处置;厂区员工生活垃圾由园区环卫部门清运处置。在厂内设置了 600m <sup>2</sup> 灰渣暂存仓库用于储存焚烧炉炉渣、飞灰、废盐渣,30m <sup>2</sup> 污泥间存放污泥。各类危险固废的收集和贮存均按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求进行。 ②企业针对废盐渣变化情况提交补充说明并通过专家评审
9	优化厂区平面布置,选用低噪声设备,对高噪声设备应采取有效的减震隔声消音等降噪措施,确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类区标准。	/	<b>已落实。</b> 企业采取加强绿化、源头消音等手段加强噪声控制,经监测厂界噪声能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类区标准。
10	严格执行环境防护距离要求。根据环评报告结论,本项目须设置 500 米环境防护距离。其他各类防护距离要求,由建设单位、当地政府和有关部门按照国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定予以落实。	/	<b>已落实。</b> 厂区外周边 500m 范围内均无空气环境保护目标。
11	认真落实风险防范的各项措施。加强危险固废的安全运输、装卸,贮存和焚烧全过程管理,及时消除贮运和焚烧过程中的安全隐患。加强环境管理,编制突发环境事件应急预案并备案,落实安全生产和环境污染事故防范措施并加强演练,防止因突发性事件引发的厂群纠纷和污染事故加强对员工操作的规范化管理,提高全厂职工的安全环保意识。	为加强工程环保管理,浙江春晖固废处理有限公司制定了一系列的环保管理制度,建立了环保台账,编制了《浙江春晖固废处理有限公司突发环境事件	<b>已落实。</b> ①编制了《浙江春晖固废处理有限公司突发环境事件应急预案》,设立了事故应急指挥领导小组,明确了各类环境事故的应急程序,并已于 2019 年 6 月 10 日在杭州湾上虞经济技术开发区环境保护分局备案(备案编号园 3306822019025)。 ②根据企业在线监测数据,各类废气、废水污染物均能达标排放

12	加强施工期的环境管理，落实各项污染治理措施；危险废物焚烧炉须达到环评要求的设计标准；“三废”处理方案须委托有资质单位按规定要求规范设计，并须经专家论证通过，作为项目“三同时”验收的必备材料。	/	<b>已落实。</b> 企业已落实各种污染防治措施，危废焚烧炉严格执行环评要求的设计标准，废水、废气均委托有资质单位设计并经专家论证通过，且通过“三同时”验收。
13	严格落实污染物排放总量控制措施及排污许可制度，实际排污之前须申领或变更排污许可证。本项目污染物年排放总量核定为：废水(纳管量)：水量≤1.29万吨/年，COD≤6.45吨/年，氨氮≤0.452吨/年；废气：二氧化硫≤60.67吨/年，氮氧化物≤72.81吨/年，工业烟粉尘≤9.10吨/年，VOCs≤4.56吨/年，其他特征污染物控制在环评指标内根据总量控制原则，本项目新增COD <sub>cr</sub> 、氨氮排放总量拟通过排污权交易获得，新增氮氧化物、二氧化硫排放总量通过浙江春晖环保能源股份有限公司调剂获得，新增工业烟粉尘、VOCs排放总量通过区域调剂获得，满足总量控制要求。	/	<b>已落实。</b> 企业目前已申请取得排污许可证（证书编号 913306047639473583001U），已编制排污许可证执行报告（2020年）。经核算，企业2020年及达产时污染物排放量均能满足环评审批要求。
14	须按照《绍兴市工业企业排放口规范化设置规范》(具体见绍市环函[2015]251号文)的相关要求，设置规范化的废水(气)排放口、雨水排放口，并纳入企业环保设施设备管理范围，制定企业内部相应的管理办法和规章制度发现外形损坏污染或有变化等不符合标准要求的情况须及时修复或更换。	/	<b>已落实。</b> 企业已设置规范化的废水(气)排放口、雨水排放口，并纳入企业环保设施设备管理范围，企业制定了内部相应的管理办法和规章制度

### 3.5 现有项目存在的问题及整改要求

本评价对现有项目的废气、废水、固废收集处理等环保设施的建设、运行情况进行了现场调查和相关资料的收集分析。现有项目的环保措施和规模能使污染物得到合理处置；危废暂存库建设规范，管理严格，符合环保安全性。企业目前存在的环保问题和整改要求如下：

#### 3.5.1 存在问题

绍兴市生态环境局上虞分局于 2021 年 7 月对企业进行环保检查，检查发现的环保问题汇总见下表。

表 3.5-1 环保检查问题汇总表

序号	环保问题
1	危废仓库门口周知卡信息填写不完整
2	危废暂存库废气处理设施运行台账记录不规范，有遗漏加药剂情况
3	pH 计损坏未及时报备
4	危废仓库危废标识标签未填写具体内容
5	新入库危废未过磅
6	危废仓库危废未按要求按种类区分堆放，混乱堆放
7	未按污水零直排要求把雨水管标识清楚
8	污水站废气处理设施添加药剂处围堰破损未做防渗，导致流入旁边雨水沟，雨水沟内水呈碱性
9	原料危废产生单位标签信息不全，有的无标签
10	未提供 1、2 月份自行监测报告，企业称停产检修，未提供相关报备信息
11	污水站废水实际处理工艺与验收报告上的处理工艺有出入，未提供相关支撑材料

#### 3.5.2 整改要求

企业对环保检查的各项环保问题均进行了整改，整改措施及整改效果见下表和附图。

表 3.5-2 环保检查问题整改整改措施及整改效果汇总表

序号	环保问题
1	危废仓库门口周知卡签字已补齐，见附图 12 环保检查整改效果图
2	危废暂存库废气处理设施运行台账药剂添加情况的记录已完善
3	pH 计损坏的情况已向园区分局报备
4	对外来危废入库加强监管，杜绝危废标签内容不完整的危废入库
5	危废入库及时过磅，过磅后危废标签及时填写数据
6	由于危废仓库在进行维护，所以物料堆放在一起，整改后危废仓库加平台，对危废进行分开存放，见附图 12 环保检查整改效果图
7	已粘贴雨水管标识，见附图 12 环保检查整改效果图
8	污水站废气处理设施添加药剂处破损围堰已进行修补和防渗处理，导致流入旁边雨水沟，雨水沟内水呈碱性，见附图 12 环保检查整改效果图
9	加强对入库危废的管理，加强对危废标签的检查，对危废标签内容缺失的部分已补齐
10	从 2020 年 12 月 17 日开始停炉，2021 年 02 月 26 日正式投料，该报告由绍兴市上虞区生态环境保护综合行政执法队盖章确认，启炉报告见附图 12 环保检查整改效果图
11	污水站废水实际处理工艺与验收报告上的处理工艺有出入是由于未仔细审核上墙工艺流程图，导致上墙工艺流程图前后顺序颠倒。经检查发现已立即整改，已将废水工艺流程图进行更换，见附图 12 环保检查整改效果图

## 4 技改项目概况及工程分析

### 4.1 技改项目概况

浙江春晖固废处理有限公司年焚烧处理危险废物 1.5 万吨技改项目位于杭州湾上虞经济技术开发区现有厂区内，利用现有车间，新购立式清洁焚烧炉、烟气净化装置等设备新建一条立式清洁焚烧炉焚烧线，处置固体、液体、半固态的危险废物，形成 1.5 万吨/年（70t/d）危废的处置能力，主要处置高氟氯危险废物。本项目新建生产线同时作为 2019 年已批的《新建年焚烧处理危险固废 1.5 万吨项目》（虞环审（2018）149 号）中“3000t/a 农牧废弃物处理项目”的备用生产线。新增一套热洁炉设备用于 1000t/a 废包装类铁桶的处理，热洁炉二燃室尾气进入主焚烧线二燃烧室彻底燃烧，停炉期间不对废铁桶进行处理。本项目新增一条 500t/a 的废纺织袋及塑料桶清洗线用于塑料类包装材料的处理。余热锅炉产蒸汽用于三效蒸发和对外供热。本项目配套建设甲类仓库（暂存低闪点危废）、丙类仓库（暂存非甲类危险品）。配套新建一套 100t/d 湿法脱酸废水处理系统处理（中水回用）和一套 50t/d 的物化+生化处理系统。

#### 4.1.1 基本情况

（1）项目名称：浙江春晖固废处理有限公司年焚烧处理危险废物 1.5 万吨技改项目。

（2）建设单位：浙江春晖固废处理有限公司。

（3）项目性质：技改（扩建）。

（4）建设地点：杭州湾上虞经济技术开发区振兴大道东段 277 号。

（5）服务范围：在满足上虞辖区范围内产生危险废物处置的基础上，可扩充至绍兴市范围。

（6）项目投资：8000 万元。

（7）占地面积：本项目在浙江春晖固废处理有限公司现有厂区（80 亩）内技改（扩建）。该地块用地性质为工业用地。

（8）劳动定员：新增 40 人。

（9）工作时数：危废焚烧立式清洁焚烧炉年运行 193 天，每天 24 小时连续运转，共计 5160 小时。同时每年安排一次大修，大修停炉时间为 20~30 天左右。

#### 4.1.2 项目建设的必要性及意义

浙江省是医药大省，是我国重要的氟氯化工生产基地。在含氟氯危险废物焚烧过程中，会产生大量的有害气态化合物如 HF、F<sub>2</sub>、Cl<sub>2</sub>、HCl 和 SiF<sub>4</sub> 等。目前针对含氟氯危废的主要处理方法是焚烧法，焚烧法在处置含氟氯危废时存在着二次污染严重、设备腐蚀严重、无法长周期稳定运行等问题。危险废物焚烧集中处置中心严格限制入炉废料中氟、氯含量，一般通过配伍掺烧的方式降低焚烧物料中氟、氯含量，或者直接拒收氟氯化工企业产生的含氟氯有机危险废物。浙江省各地市含氟氯危废处理能力有限，无法满足含氟氯危废的处理需求。亟需对含氟氯危废进行专门焚烧，提高设备处理能力，实现强腐蚀性环境下稳定焚烧环境。

项目建设意义：

(1) 解决了氟氯化工行业产生的自身难以处理的危险废物的处理和二次污染的控制难题，消除了非法排放引起的污染和安全风险因素。实现了对含氟氯危废的绿色有效处置，充分体现了减量化、资源综合利用和循环经济的理念，为浙江省含氟氯危废的减量化资源化处理提供有效的技术选择。

(2) 填补含氟氯危废处置领域在技术及设备方面的空白，补齐含氟氯危废利用处置能力缺口，为实现含氟氯危废不出市提供了技术支撑。同时改善投资环境，促进区域经济的健康良好发展，体现了社会、经济、环境效益的统一。

(3) 本项目集中处理处置设施拥有较完善的专业技术设备，管理水平和较高的专业化水平，处置条件较好，可以获得较好的处理效果；有利于利用高标准的环保设备，达到高标准的污染控制目标；有利于全面跟踪管理，为生产安全提供保障。

(4) 便于掌握和控制含氟氯危险废物的流向，为当地企业危险废物处理、处置工作提供技术咨询和指导，完善含氟氯废物管理、控制和处置系统。

(5) 减轻当地企业贮存负担，改善企业环境、减少企业事故隐患，为生产提供安全保障。

##### 4.1.2.1 上虞区危险废物产生情况

根据企业的调查统计，上虞区主要高氟氯危废产生情况见表 4.1-1。上虞区主要高氟氯危废年产生量为 14431t/a，上虞区主要高氟氯危废平均含氟量约为 8.5%，含氯量为 16%。危废氟氯含量高，危废产生总量大。本项目其余危废主要来源情况汇总见表 4.1-2，其余危废氟、氯、硫含量分别约 0.42%、0.91%、0.12%。

表 4.1-1 上虞区高氟氯危废产生情况汇总表

序号	企业名称	物料名称	物料情况					危废数量 (t/a)	备注	
			氟%	氯%	硫%	热值 Kcal/ kg	状态			包装方式
1	佳英	废酸	/	10	/	2400	半固态		80	pH1-2
2	新利	精馏残渣 1	/	12.8	2.8	3634	固态	200L 铁桶	200	棕褐色, 散块状
		精馏残渣 2	/	17.23	/	3200	固态			黄褐色
3	金立源	固体角料	/	39.753	/	5286	固态	50L 纸桶	100	棕褐色
		液体	/	8	/	7705	液态	200L 铁桶	200	
4	新和成	残渣 1	/	4.501	6.122	6973	固态		1000	凝结状
		残渣 2	/	9.188	7.881	6293	固态			固液状
5	秦燕	残液	/	11.963	/	7242	液态		200	黑色低闪
		残渣	/	12.7	/	1715	半固态			灰褐色固体
6	万丰	残渣	/	13	/	3659	固态		500	棕黑色半固体
7	浙邦	残液	/	9.974	/	9600	液体		10	黄色液体
		残渣 108	/	3.711	0.884	6741	固态		600	褐色
8	中欣	残渣	14.192	10.643	1.488	2459	固态		400 (含氟) + 250 (含氯)	
		残液	/	33.010	0.937	4549	液态		200	黑褐色液体
9	国邦	131b	0.889	23.282	0.324	5776	半固态		250	石蜡油 B, 黑色粘稠状物料
		二氢高、126	/	10.328		3851	固态		900	棕褐色
		105	/	9.6	2.97	3650	固态		80	白色
		FS406	4.621	23.06	/	6038	固态		450	黑色粘稠状
		402	/	7.608	/	175	固态		150	名称 AJCZ, 黑色固体块状
10	颖泰	DS03	6.295	3.562	1.245	0	半固态	125L 塑料桶	360	
		AS01	12.58	13.333	0.109	5369	固态	200L 铁桶	500	
		DS04	18.822	10.389	1.383	4641	半固态	200L 铁桶	470	淡黄色
		AS01	14.974	10.142	0.037	5016	半固态	200L 铁桶	340	部分低闪
11	林江	残渣	1.139	13.721	7.278	2202	半固态	200L 铁桶	400	

序号	企业名称	物料名称	物料情况						危废数量 (t/a)	备注
			氟%	氯%	硫%	热值 Kcal/ kg	状态	包装方式		
		残渣	/	20.054	/	4258	固态	200L 铁桶		
12	康牧	残液	/	13.286	/	5445	液态	吨桶	150	
		残渣	/	10.491	5.679	5200	半固态	吨桶		
13	京新	残渣	2.538	1.817	0.529	4524	半固态	200L 铁桶	300	黑色
		残渣	/	7.401	/	640	半固态	200L 铁桶		棕色
		残液	/	7.646	1.833	4906	液体	200L 铁桶		低闪
14	永农	废液	/	6.381	/	2425	液态	吨桶	500	部分低闪
15	解氏	精馏残渣	11.899	31.161	/	3471	液态		500	黑褐色液体
		精馏残渣	14.295	14.813	/	4040	稠状			黑色液体
16	蓝天	过滤残渣	22.78	/	/	2143	固态		2000	白色泡沫状
		废液	15	/	/	0	液态		500	低闪点
17	巍华	A1	14.66	50.931	/	2835	液态		600	液体
		A3-2	4.567	59.532	/	3677	半固态		800	棕褐色半固体
		A3-1	5.311	64.105	/	739	半固态		500	棕黑色液体
		A4	0.116	31.519	/	7229	半固态		600	黑色液体
		A5	5				半固态		50	
		A6	25.658	0.45	/	5269	半固态		200	黑色液体
18	孚诺林	污泥	46						100	白色粉末和百四污泥状
合计									14431	

表 4.1-2 本项目其余危废主要来源情况汇总

序号	企业名称	物料名称	物料情况						危废数量 (t/a)
			氟%	氯%	硫%	热值 Kcal/kg	状态	包装方式	
1	贝达药业	废液	0.011	3.42	0.008	116	液态	吨桶	800
		废液	0	0.07	0.03	33	液态	吨桶	150
		废液	0	0.04	0.01	0	液态	吨桶	150
		实验室废液	31.3	0.63	0.007	2807	液态	吨桶	50
2	民生制药	废液	0.06	5.1	0.27	122	液态	吨桶	500
		废矿物油	/	/	/	/	/	/	5
		生产产生废渣含活性炭	/	/	/	/	/	/	5
		过期原料及报废药品	/	/	/	/	/	/	50
		废包装	/	/	/	/	/	/	10
3	华义制药	残液/渣 (含污泥)	0.1	0.2	0.02	19	固态	吨袋	1500
		废液	0.3	0.1	0.11	2707	液态	吨桶	3000
		残渣	0.6	0.5	1.05	4166	液态	吨桶	50
		残渣	0.3	0.7	0.06	0	固态	吨袋	50
		废油	/	/	/	/	/	/	5
		废包装类	/	/	/	/	/	/	35
		实验室废物	/	/	/	/	/	/	2
		废树脂	4.1	1.0	0.7	3601	固态	袋装	30
4	湃肽	废液	0.02	0.23	0.5	0	液态	吨桶	450
		废树脂	/	/	/	/	/	/	3
		废活性炭	/	/	/	/	/	/	1.5
		废包装材料	/	/	/	/	/	/	10
5	解氏	废包装					固体	袋装	50
6	上虞颖泰	废包装材料					固体	袋装	100

序号	企业名称	物料名称	物料情况						危废数量 (t/a)
			氟%	氯%	硫%	热值 Kcal/kg	状态	包装方式	
7	义乌安宏	废包装					固体	袋装	1000
8	新业	废包装					固体	袋装	300
合计									8306.5

#### 4.1.2.2 上虞区危险废物处置现状

表 4.1-3 上虞区危险废物经营单位名单

序号	经营单位	经营许可证号码	经营规模 (吨/年)	经营危险废物类别	经营危废名称	经营方式	许可证有效期	颁发日期
1	浙江春晖固废处理有限公司	3306000196	15000	HW02、HW04、HW06、HW08、HW09、HW11、HW12、HW13、HW49	医药废物、农药废物、有机溶剂废物、废矿物油、废乳化液、精(蒸)馏残渣、染料、涂料废物、有机树脂类废物、其他废物	收集贮存处置	5 年	2020 年 9 月 28 日
2	绍兴市上虞众联环保有限公司	3300000045	120000	HW02、HW03、HW04、HW05、HW06、HW08、HW09、HW11、HW12、HW13、HW14、HW16、HW17、HW18、HW19、HW20、HW21、HW22、HW23、HW24、HW25、HW26、HW27、HW28、HW30、HW31、HW32、HW33、HW34、HW35、HW36、HW37、HW38、HW39、HW40、HW45、HW46、HW48、HW49、HW50	医药废物、农药废物、木材防腐剂、燃料涂料废物、有机树脂类废物、感光材料废物、表面处理废物、焚烧处置残渣、含金属羰基化合物、含铍废物、含铬废物、含铜废物、含锌废物、含砷废物、含锑废物、石棉废物有机磷废物等各类危险废物填埋 9 万吨/年	收集贮存处置	5 年	2019 年 4 月 23 日
				HW34、HW35、HW36、HW37、HW38、HW39、HW40、HW45、HW46、HW48、HW49、HW50	医药废物、废药物、药品、农药废物、木材防腐剂、废有机溶剂、废矿物油、精馏残渣、染料涂料废物等危险废物焚烧 3 万吨/年	收集贮存处置		
3	浙江微益再生资	3306000170	62500	HW08、HW09、HW17、HW22、	废矿物油、油/水、烃/水混合物、	收集	5 年	2019 年 5 月 22

	源有限公司			HW34、HW46、HW48、HW49、HW50	表面处理废物、含铜废物、废酸、含镍废物、有色金属冶炼废物、其它废物、废催化剂	贮存利用		日
4	绍兴上虞泰盛环保科技有限公司	3300000063	26400	HW06、HW08、HW11、HW12、HW13、HW39、HW45、HW49	有机溶剂废物、废矿物油与含矿物油废物、精（蒸）馏残渣、染料、涂料废物、有机树脂类废物、含酚废物等	收集贮存利用	1 年	2019 年 8 月 9 日
5	浙江泰邦环境科技有限公司	3300000071	15600	HW06、HW08、HW09、HW11、HW12、HW13、HW45、HW49、HW50	废有机溶剂与含有机溶剂废物油/水、烃/水混合物或乳化液精（蒸）馏残渣、染料、涂料废物、有机树脂类废物、废催化剂等	收集贮存处置	5 年	2018 年 10 月 9 日
6	浙江新和成药业有限公司	3300000117	24000	HW02、HW06、HW08、HW09、HW11、HW13、HW49	医药废物、废有机溶剂与含有机溶剂废物、废矿物油与含矿物油废物、油/水、烃/水混合物或乳化液、其他废物等	收集贮存处置	1 年	2019 年 11 月 5 日
7	浙江亚栋实业有限公司	浙危废经第 42 号	5500	HW48	阳极泥	收集贮存利用	5 年	2016 年 11 月 23 日
8	浙江宏达新材料发展有限公司	3306000192	6000	HW48	有色金属冶炼废物	收集贮存利用	5 年	2019 年 8 月 30 日
9	绍兴市上虞美琪玛化学有限公司	浙危废经第 67 号	800	HW18	焚烧处置残渣	收集贮存利用	5 年	2017 年 1 月 12 日
10	浙江长贵金属粉体有限公司	3306000200	4000	HW48	有色金属冶炼废物	收集贮存利用	1 年	2019 年 9 月 19 日
11	浙江金诚贵金属	浙危废经第	2000	HW48	有色金属冶炼废物	收集	5 年	2017 年 9 月 29

	科技有限公司	237 号				贮存利用		日
12	浙江闰绿再生资源有限公司	3306000154	10000	HW49	废旧铅酸蓄电池	收集贮存利用	3 年	2019 年 3 月 6 日
13	绍兴市九鑫环保有限公司	3306000185	39000	HW17、HW34	表面能处理废物废酸	收集贮存利用	1 年	2019 年 11 月 28 日

含氟氯危废通常采用掺烧的方式进行焚烧或水泥窑协同处置，水泥窑协同处置进料含氟氯废物配比低。根据《水泥窑协同处置固体废物环境保护技术规范》，入窑固体中氟（F）和氯（Cl）元素的含量不应对水泥质量和水泥生产造成影响，入料氟氯含量较低，氟含量不应大于 0.5%，氯含量不应大于 0.04%，导致水泥窑对于含氟氯危废的处置能力十分有限。

上虞区含氟氯危废产生量为 14431t/a，其中氟平均含量为 8.5%、氯平均含量为 16%。经调查，目前上虞区乃至绍兴市没有已批待建的含氟氯危废集中焚烧处置企业。上虞区现有焚烧和水泥窑协同处置能力无法满足含氟氯危废的处置需求。本次技改（扩建），浙江春晖固废处理有限公司拟增加含氟氯危废焚烧处置能力 15000 吨/年，基本满足当地含氟氯危废集中焚烧处置需求。

#### 4.1.3 处置方案

本项目危废来源控制在绍兴市域范围内。本项目焚烧共处理 23 种危废，包括医药废物 HW02、废药物药品 HW03、农药废物 HW04、木材防腐剂废物 HW05、废有机溶剂与含有机溶剂废物 HW06、废矿物油 HW08、油/水(烃/水)混合物或乳化液 HW09、精（蒸）馏残渣 HW11、染料涂料废物 HW12、有机树脂类废物 HW13、新化学物质废物 HW14、HW16 感光材料废物、表面处理废物 HW17、HW18 焚烧处置残渣、无机氟化物废物 HW32、废酸 HW34、废碱 HW35、石棉废物 HW36、有机磷化物废物 HW37、有机氰化物废物 HW38、含酚废物 HW39、含醚废物 HW40、含有机卤化物废物 HW45、其他废物 HW49、废催化剂 HW50。

本次技改（扩建）在现有危废经营许可证基础上增加了废药物药品 HW03、木材防腐剂废物 HW05、新化学物质废物 HW14、感光材料废物 HW16、表面处理废物 HW17、焚烧处置残渣 HW18、无机氟化物废物 HW32、废酸 HW34、废碱 HW35、石棉废物 HW36、有机磷化物废物 HW37、有机氰化物废物 HW38、含酚废物 HW39、含醚废物 HW40、含有机卤化物废物 HW45、废催化剂 HW50 共 16 种废物。以上新增危废类别均属于适宜焚烧、不适宜直接填埋和综合利用的危废，经合理配伍满足入炉要求后，可以进行焚烧处置。新增危废除 C、H、O、S、F、Cl、N、重金属以外，危废原料中还可能存在磷、溴，建议企业合理配伍进炉危废种类。

表 4.1-4 本项目拟接纳进厂焚烧处置的含危险废物类别

废物类别	行业来源	废物代码	危险废物	备注	新增危废除 C、H、O、S、F、Cl、N、重金属以外的有害成分
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	现有	
		271-002-02	化学合成原料药生产过程中产生的废母液应基废物	现有	
		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	现有	
		271-004-02	化学合成原料药生产过程中产生的废吸附剂	现有	
		271-005-02	化学合成原料药生产过程中的废弃产品及中间体	现有	
	化学药品制剂制造	272-001-02	化学药品制剂生产过程中原料药提纯精制、再加工产生的蒸馏及反应残余物	现有	
		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	现有	
		272-005-02	化学药品制剂生产过程中产生的废弃产品及原料药	现有	
	兽用药品制造	275-001-02	使用砷或有机砷化合物生产兽药过程中产生的废水处理污泥	新增	
		275-002-02	使用砷或有机砷化合物生产兽药过程中产生的蒸馏残余物	新增	
		275-003-02	使用砷或有机砷化合物生产兽药过程中产生的废脱色过滤介质及吸附剂	新增	
		275-004-02	其他兽药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物	现有	
		275-005-02	其他兽药生产过程中产生的废脱色过滤介质及吸附剂	现有	
		275-006-02	兽药生产过程中产生的废母液、反应基和培养基废物	现有	
	生物药品制造	276-001-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物过程中产生的蒸馏及反应残余物	现有	
		276-002-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物（不包括利用生物技术合成氨基酸、维生素他汀类降脂药物、降糖类药物）过程中产生的废母液、反应基和培养基废物	现有	
		276-003-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物（不包括利用生物技术合成氨基酸、维生素、他汀类降脂药物、降糖类药物）过程中产生的废脱色过滤介质	现有	
		276-004-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物过程中产生的废吸附剂	现有	
		276-005-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物过程中产生的废弃产品、原料药和中间体	现有	

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	新增	
HW04 农药废物	农药制造	263-001-04	氯丹生产过程中六氯环戊二烯过滤产生的残余物，及氯化反应器真空汽提产生的废物	新增	
		263-002-04	乙拌磷生产过程中甲苯回收工艺产生的蒸馏残渣	新增	磷
		263-003-04	甲拌磷生产过程中二乙基二硫代磷酸过滤产生的残余物	新增	磷
		263-004-04	2,4,5-三氯苯氧乙酸生产过程中四氯苯蒸馏产生的重馏分及蒸馏残余物	新增	溴
		263-005-04	2,4-二氯苯氧乙酸生产过程中苯酚氯化工段产生的含 2,6-二氯苯酚精馏残渣	新增	
		263-006-04	乙烯基双二硫代氨基甲酸及其盐类生产过程中产生的过滤、蒸发和离心分离残余物及废水处理污泥，产品研磨和包装工序集（除）尘装置收集的粉尘和地面清扫废物	新增	
		263-007-04	溴甲烷生产过程中产生的废吸附剂、反应器产生的蒸馏残液和废水分离器产生的废物	新增	
		263-008-04	其他农药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物（不包括赤霉酸发酵滤渣）	现有	
		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	现有	
		263-010-04	农药生产过程中产生的废滤料及吸附剂	现有	
		263-011-04	农药生产过程中产生的废水处理污泥	现有	
	263-012-04	农药生产、配制过程中产生的过期原料和废弃产品	现有		
	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	现有	
HW05 木材防腐 剂废物	木材加工	201-001-05	使用五氯酚进行木材防腐过程中产生的废水处理污泥，以及木材防腐处理过程中产生的沾染该防腐剂的废弃木材残片	新增	
		201-002-05	使用杂酚油进行木材防腐过程中产生的废水处理污泥，以及木材防腐处理过程中产生的沾染该防腐剂的废弃木材残片	新增	
		201-003-05	使用含砷、铬等无机防腐剂进行木材防腐过程中产生的废水处理污泥，以及木材防腐处理过程中产生的沾染该防腐剂的废弃木材残片	新增	
	专用化学产品制造	266-001-05	木材防腐化学品生产过程中产生的反应残余物、废过滤介质及吸附剂	新增	
		266-002-05	木材防腐化学品生产过程中产生的废水处理污泥	新增	
		266-003-05	木材防腐化学品生产、配制过程中产生的过期原料和废弃产品	新增	
非特定行业	900-004-05	销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的木材防腐化学药品	新增		

HW06 废有机溶剂与含有有机溶剂废物	非特定行业	900-401-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的四氯化碳、二氯甲烷、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷、三氯乙烯、四氯乙烯，以及在使用前混合的含有一种或多种上述卤化溶剂的混合/调和溶剂	新增	
		900-402-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的有机溶剂，包括苯、苯乙烯、丁醇、丙酮、正己烷、甲苯、邻二甲苯、间二甲苯、对二甲苯、1,2,4-三甲苯、乙苯、乙醇、异丙醇、乙醚、丙醚、乙酸甲酯、乙酸乙酯、乙酸丁酯、丙酸丁酯、苯酚，以及在使用前混合的含有一种或多种上述溶剂的混合/调和溶剂	现有	
		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	现有	
		900-405-06	900-401-06、900-402-06、900-404-06 中所列废有机溶剂再生处理过程中产生的废活性炭及其他过滤吸附介质	现有	
		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	现有	
		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）	现有	
HW08 废矿物油与含矿物油废物	石油开采	071-001-08	石油开采和联合站贮存产生的油泥和油脚	新增	
		071-002-08	以矿物油为连续相配制钻井泥浆用于石油开采所产生的钻井岩屑和废弃钻井泥浆	新增	
	天然气开采	072-001-08	以矿物油为连续相配制钻井泥浆用于天然气开采所产生的钻井岩屑和废弃钻井泥浆	新增	
	精炼石油产品制造	251-001-08	清洗矿物油储存、输送设施过程中产生的油/水和烃/水混合物	现有	
		251-002-08	石油初炼过程中储存设施、油-水-固态物质分离器、积水槽、沟渠及其他输送管道、污水池雨水收集管道产生的含油污泥	现有	
		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）	现有	
		251-004-08	石油炼制过程中溶气浮选工艺产生的浮渣	现有	
		251-005-08	石油炼制过程中产生的溢出废油或乳剂	现有	
		251-006-08	石油炼制换热器管束清洗过程中产生的含油污泥	现有	
		251-010-08	石油炼制过程中澄清油浆槽底沉积物	现有	
		251-011-08	石油炼制过程中进油管路过滤或分离装置产生的残渣	现有	

		251-012-08	石油炼制过程中产生的废过滤介质	现有	
	非特定行业	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	现有	
		900-200-08	珩磨、研磨、打磨过程产生的废矿物油及油泥	现有	
		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	现有	
		900-203-08	使用淬火油进行表面硬化处理产生的废矿物油	现有	
		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	现有	
		900-205-08	镀锡及焊锡回收工艺产生的废矿物油	现有	
		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	现有	
		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)	现有	
		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	现有	
		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	现有	
		900-215-08	废矿物油裂解再生过程中产生的裂解残渣	现有	
		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	现有	
		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	现有	
		900-218-08	液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废液压油	现有	
		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	现有	
		900-220-08	变压器维护、更换和拆解过程中产生的废变压器油	现有	
		900-221-08	废燃料油及燃料油储存过程中产生的油泥	现有	
		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	现有	
	电子元件及专用材料制造	398-001-08	锂电池隔膜生产过程中产生的废白油	新增	
	橡胶制品业	291-001-08	橡胶生产过程中产生的废溶剂油	新增	
HW09 油水、 烃/水	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	现有	
		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	现有	
		900-007-09	其他工艺过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液	现有	

混合物或乳液					
HW11 精(蒸)馏残渣	精炼石油产品	251-013-11	石油精炼过程中产生的酸焦油和其他焦油	现有	
	煤炭加工	252-001-11	炼焦过程中蒸氨塔残渣和洗油再生残渣	现有	
		252-002-11	煤气净化过程氨水分离设施底部的焦油和焦油渣	现有	
		252-003-11	炼焦副产品回收过程中萘精制产生的残渣	现有	
		252-004-11	炼焦过程中焦油储存设施中的焦油渣	现有	
		252-005-11	煤焦油加工过程中焦油储存设施中的焦油渣	现有	
		252-007-11	轻油回收过程中的废水池残渣	现有	
		252-009-11	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)	现有	
		252-010-11	焦炭生产过程中硫铵工段煤气除酸净化产生的酸焦油	现有	
		252-011-11	焦化粗苯酸洗法精制过程产生的酸焦油及其他精制过程产生的蒸馏残渣	现有	
		252-012-11	焦炭生产过程中产生的脱硫废液	现有	
		252-013-11	煤沥青改质过程中产生的闪蒸油	现有	
	252-016-11	炼焦过程中蒸氨塔残渣和洗油再生残渣	现有		
	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	现有	
		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)	现有	
		451-003-11	煤气生产过程中煤气冷凝产生的煤焦油	现有	
	基础化学原料制造	261-007-11	乙烯法制乙醛生产过程中产生的蒸馏残渣	现有	
		261-008-11	乙烯法制乙醛生产过程中产生的蒸馏次要馏分	现有	
		261-009-11	苯基氯生产过程中苯基氯蒸馏产生的蒸馏残渣	现有	
		261-010-11	四氯化碳生产过程中产生的蒸馏残渣和重馏分	现有	
		261-011-11	表氯醇生产过程中精制塔产生的蒸馏残渣	现有	
261-012-11		异丙苯生产过程中精馏塔产生的重馏分	现有		

	261-013-11	萘法生产邻苯二甲酸酐过程中产生的蒸馏残渣和轻馏分	现有	
	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	现有	
	261-015-11	苯硝化法生产硝基苯过程中产生的蒸馏残渣	现有	
	261-016-11	甲苯二异氰酸酯生产过程中产生的蒸馏残渣和离心分离残渣	现有	
	261-017-11	1,1,1-三氯乙烷生产过程中产生的蒸馏残渣	新增	
	261-018-11	三氯乙烯和四氯乙烯联合生产过程中产生的蒸馏残渣	新增	
	261-019-11	苯胺生产过程中产生的蒸馏残渣	现有	
	261-020-11	苯胺生产过程中苯胺萃取工序产生的蒸馏残渣	现有	
	261-021-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中干燥塔产生的反应残余物	现有	
	261-022-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中产品精制产生的轻馏分	现有	
	261-023-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中产品精制产生的废液	现有	
	261-024-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中产品精制产生的重馏分	现有	
	261-025-11	甲苯二胺光气化法生产甲苯二异氰酸酯过程中溶剂回收塔产生的有机冷凝物	现有	
	261-026-11	氯苯、二氯苯生产过程中的蒸馏及分馏残渣	新增	
	261-027-11	使用羧酸肼生产 1,1-二甲基肼过程中产品分离产生的残渣	现有	
	261-028-11	乙烯溴化法生产二溴乙烯过程中产品精制产生的蒸馏残渣	新增	
	261-029-11	$\alpha$ -氯甲苯、苯甲酰氯和含此类官能团的化学品生产过程中产生的蒸馏残渣	现有	
	261-030-11	四氯化碳生产过程中的重馏分	新增	
	261-031-11	二氯乙烯单体生产过程中蒸馏产生的重馏分	新增	
	261-032-11	氯乙烯单体生产过程中蒸馏产生的重馏分	新增	
	261-033-11	1,1,1-三氯乙烷生产过程中蒸汽汽提塔产生的残余物	新增	
	261-034-11	1,1,1-三氯乙烷生产过程中蒸馏产生的重馏分	新增	
	261-035-11	三氯乙烯和四氯乙烯联合生产过程中产生的重馏分	新增	
	261-100-11	苯和丙烯生产苯酚和丙酮过程中产生的重馏分	现有	
	261-101-11	苯泵式硝化生产硝基苯过程中产生的重馏分	现有	
	261-102-11	铁粉还原硝基苯生产苯胺过程中产生的重馏分	现有	
	261-103-11	以苯胺、乙酸酐或乙酰苯胺为原料生产对硝基苯胺过程中产生的重馏分	现有	