

附件2



中华人民共和国国家环境保护标准

HJ □□□—2019

排污许可证申请与核发技术规范 废弃资源加工工业

Technical specification for application and issuance of pollutant permit
waste resources processing industry

(征求意见稿)

2019-xx-xx 发布

2019-xx-xx 实施

生态环境部

发布

目 次

前 言	II
1 适用范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	3
4 排污单位基本情况填报要求	5
5 产排污环节对应排放口及许可排放限值确定方法	64
6 污染防治可行技术要求	70
7 自行监测管理要求	84
8 环境管理台账记录与执行报告编制要求	88
9 实际排放量核算方法	94
10 合规判定方法	100
附录 A（资料性附录）环境管理台账记录参考表	104
附录 B（资料性附录）执行报告编制参考表	112

前 言

为贯彻落实《中华人民共和国环境保护法》《中华人民共和国大气污染防治法》《中华人民共和国水污染防治法》《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》等法律法规、《国务院办公厅关于印发控制污染物排放许可制实施方案的通知》（国办发〔2016〕81号）和《排污许可管理办法（试行）》（环境保护部令 第48号），完善排污许可技术支撑体系，指导和规范废弃资源加工工业排污单位排污许可证申请与核发工作，制定本标准。

本标准规定了废弃资源加工工业排污单位排污许可证申请与核发的基本情况填报要求、许可排放限值确定、实际排放量核算、合规判定的方法以及自行监测、环境管理台账与排污许可证执行报告等环境管理要求，提出了废弃资源加工工业排污单位污染防治可行技术要求。

本标准附录A、附录B为资料性附录。

本标准为首次发布。

本标准由生态环境部环境影响评价与排放管理司、法规与标准司组织制订。

本标准主要起草单位：环境保护部固体废物与化学品管理技术中心、中国环境科学研究院、中国物资再生协会、中国有色金属工业协会再生金属分会、中国拆船协会

本标准生态环境部2019年□□月□□日批准。

本标准自2019年□□月□□日起实施。

本标准由生态环境部解释。

排污许可证申请与核发技术规范 废弃资源加工工业

1 适用范围

本标准规定了废弃资源加工工业排污单位排污许可证申请与核发的基本情况填报要求、许可排放限值确定、实际排放量核算、合规判定的方法以及自行监测、环境管理台账与排污许可证执行报告等环境管理要求，提出了废弃资源加工工业排污单位污染防治可行技术要求。

本标准适用于指导废弃资源加工工业排污单位填报《排污许可证申请表》及在全国排污许可证管理信息平台填报相关申请信息，适用于指导核发机关审核确定废弃资源加工工业排污单位排污许可证许可要求。

本标准适用于单独以废弃资源为原料的加工企业或生产设施排放的大气污染物、水污染物、固体废物的排污许可管理。本标准不适用于以废弃资源和原生资源同为原料的加工企业和生产设施排放的大气污染物、水污染物、固体废物的排污许可管理。本标准不适用于固体废物（含危险废物）处置设施排放的大气污染物、水污染物、固体废物的排污许可管理。

在废弃资源加工工业排污单位中，执行《火电厂大气污染物排放标准》（GB 13223）的生产设施或排放口，适用《火电行业排污许可证申请与核发技术规范》；执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271）的生产设施或排放口，适用《排污许可证申请与核发技术规范 锅炉》（HJ 953）。废铅蓄电池加工及再生有色金属加工工业排污单位生产设施或排放口，参照《排污许可证申请与核发技术规范 有色金属工业—再生金属》（HJ 863.4）执行。

本标准未作出规定但排放大气污染物、水污染物或国家规定的有毒有害污染物的废弃资源加工工业排污单位其他生产设施或排放口，参照《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ 942）执行。

2 规范性引用文件

本标准内容引用了下列文件或者其中的条款。凡是不注日期的引用文件，其有效版本适用于本标准。

- GB 5085.1 危险废物鉴别标准 腐蚀性鉴别
- GB 5085.2 危险废物鉴别标准 急性毒性初筛
- GB 5085.3 危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别
- GB 5085.4 危险废物鉴别标准 易燃性鉴别
- GB 5085.5 危险废物鉴别标准 反应性鉴别
- GB 5085.6 危险废物鉴别标准 毒性物质含量鉴别
- GB 5085.7 危险废物鉴别标准 通则
- GB 8978 污水综合排放标准
- GB 9078 工业炉窑大气污染物排放标准
- GB 13271 锅炉大气污染物排放标准

GB 14554 恶臭污染物排放标准
GB 1556.2 环境保护图形标志 固体废物贮存（处置）场
GB 16297 大气污染物综合排放标准
GB 18484 危险废物焚烧污染控制标准
GB 18597 危险废物贮存污染控制标准
GB 18598 危险废物填埋污染控制标准
GB 18599 一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准
GB 22128 报废汽车回收拆解企业技术规范
GB 31571 石油化学工业污染物排放标准
GB 31573 无机化学工业污染物排放标准
GB 34330 固体废物鉴别标准 通则
GB/T 16157 固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法
HJ 38 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/T 55 大气污染物无组织排放监测技术导则
HJ/T 56 固定污染源排气中二氧化硫的测定 碘量法
HJ/T 57 固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法
HJ 75 固定污染源烟气（SO₂、NO_x、颗粒物）排放连续监测技术规范
HJ 76 固定污染源烟气（SO₂、NO_x、颗粒物）排放连续监测系统技术要求及检测方法
HJ/T 91 地表水和污水监测技术规范
HJ/T 298 危险废物鉴别技术规范
HJ 348 报废机动车拆解环境保护技术规范
HJ/T 353 水污染源在线监测系统安装技术规范（试行）
HJ/T 354 水污染源在线监测系统验收技术规范（试行）
HJ/T 355 水污染源在线监测系统运行与考核技术规范（试行）
HJ/T 356 水污染源在线监测系统数据有效性判别技术规范（试行）
HJ/T 364 废塑料回收与再生利用污染控制技术规范（试行）
HJ/T 373 固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）
HJ/T 397 固定源废气监测技术规范
HJ 493 水质 样品的保存和管理技术规定
HJ 494 水质 采样技术指导
HJ 495 水质 采样方案设计技术规定
HJ 521 废水排放规律代码（试行）
HJ 523 废水排放去向代码
HJ 527 废弃电器电子产品处理污染控制技术规范
HJ 607 废矿物油回收利用污染控制技术规范
HJ 608 排污单位编码规则
HJ 630 环境监测质量管理技术导则
HJ 819 排污单位自行监测技术指南 总则

HJ 942 排污许可证申请与核发技术规范 总则

HJ 944 排污单位环境管理台账及排污许可证执行报告技术规范 总则（试行）

HJ 953 排污许可证申请与核发技术规范 锅炉

HJ 2025 危险废物收集、储存、运输技术规范

《排污许可管理办法（试行）》（环境保护部令 第48号）

《固定污染源排污许可分类管理名录》

《国家危险废物名录》

《废弃电器电子产品处理目录（2014年版）》

《排污口规范化整治技术要求（试行）》（环监〔1996〕470号）

《污染源自动监控设施运行管理办法》（环发〔2008〕6号）

《废塑料加工利用污染防治管理规定》（环境保护部、发展改革委、商务部公告 2012年第55号）

《关于执行大气污染物特别排放限值的公告》（环境保护部公告 2013年第14号）

《关于执行大气污染物特别排放限值有关问题的复函》（环办大气函〔2016〕1087号）

《关于加强京津冀高架源污染物自动监控有关问题的通知》（环办环监函〔2016〕1488号）

《关于京津冀大气污染传输通道城市执行大气污染物特别排放限值的公告》（环境保护部公告 2018年第9号）

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1 废弃资源加工工业排污单位 waste resources processing industry pollutant emission unit

指单独以废弃资源为原料进行加工，以获取金属或非金属材料的排污单位。

废弃资源主要包括废弃电器电子产品、废电池、废机动车、废电机、废五金、废塑料、废矿物油、废船、废轮胎以及其他废弃资源。

3.2 废弃电器电子产品加工工业排污单位 waste electrical and electronic equipment processing industry pollutant emission unit

指以废弃电器电子产品为原料，通过人工拆解或机械破碎等拆解、破碎、分选工序获取金属、塑料等有价值材料的排污单位。

3.3 废电池加工工业排污单位 waste battery processing industry pollutant emission unit

指以废锂电池、废氢镍电池及电池生产废料为原料生产镍、钴、锰等金属盐的排污单位。

3.4 废机动车加工工业排污单位 waste motor vehicles processing industry pollutant emission unit

指以废机动车为原料，通过拆解、切割、破碎、分选等工序获取金属、塑料、可回用零部件等有价值材料的排污单位。

3.5 废电机、废五金加工工业排污单位 metal and electrical appliance scraps processing industry pollutant emission unit

指以废五金、废电线电缆、废电机为原料，通过拆解、切割、破碎、分选等工序获取金属、塑料等有价值材料的排污单位。

3.6 废塑料加工工业排污单位 waste plastic processing industry pollutant emission unit

指以废塑料为原料，通过分选、清洗、破碎、干燥及熔融造粒等工序将废塑料转化为再生塑料原料的排污单位。

3.7 废矿物油加工工业排污单位 used oil processing industry pollutant emission unit

指以废矿物油为原料，采用物理、化学等方法进行再精炼后，获得符合相应产品标准要求的再生润滑油基础油或者再生轻质燃料的排污单位。不包括采用明火高温加热方式，以间歇釜式蒸馏（裂化）设备热裂化和催化裂化工艺生产劣质汽柴油等油品的排污单位。

3.8 废船加工工业排污单位 waste ship dismantling industry pollution emission unit

指以废船舶为原料，通过拆解、切割等工序获取钢铁、有色金属等有价值材料的排污单位。

3.9 废轮胎加工工业排污单位 waste tire processing industry pollutant emission unit

指以废轮胎为主要原料生产胶粉、再生胶、热裂解油等产品的排污单位。

3.10 其他废弃资源加工工业排污单位 other waste resources processing industry pollutant emission unit

指单独以除废弃电器电子产品、废电池、废机动车、废电机、废五金、废塑料、废矿物油、废船、废轮胎以外的废弃资源为原料进行加工，以获取金属或非金属材料的排污单位。

3.11 许可排放限值 permitted emission limits

指排污许可证中规定的允许排污单位排放的污染物最大排放浓度和排放量。

3.12 特殊时段 special periods

指根据地方人民政府依法制定的环境质量限期达标规划或其他相关环境管理文件,对排污单位的污染物排放有特殊要求的时段,包括重污染天气应对期间和冬防期间等。

4 排污单位基本情况填报要求

4.1 一般原则

废弃资源加工工业排污单位应当按照本标准要求,在全国排污许可证管理信息平台申报系统填报《排污许可证申请表》中的相应信息表。填报系统未包括的、地方生态环境主管部门有规定需要填报或排污单位认为需要填报的,可自行增加内容。

设区的市级以上地方生态环境主管部门可以根据环境保护地方性法规,增加需要在排污许可证中载明的内容,并填入排污许可证管理信息平台申报系统中“有核发权的地方生态环境主管部门增加的管理内容”一栏。

未依法取得建设项目环境影响评价审批意见,或者未取得地方人民政府按照国家有关规定依法处理、整顿规范所出具的相关证明材料的排污单位,采用的污染防治设施或措施不能达到排污许可要求的排污单位,以及存在其他依规需要改正行为的排污单位,在首次申报排污许可证填报申请信息时,应在全国排污许可证管理信息平台申报系统中“改正规定”一栏,填报需要改正的内容、改正措施和时限要求等。

废弃资源加工工业排污单位按照实际情况填报基本信息,对提交申请材料的真实性、合法性和完整性负法律责任。

4.2 排污单位基本信息

4.2.1 基本信息填报

废弃资源加工工业排污单位基本信息应填报单位名称、是否需改正、排污许可证管理类别、邮政编码、行业类别、是否投产、投产日期、生产经营场所中心经纬度、所在地是否属于环境敏感区(如大气重点控制区域、总氮总磷控制区等)、所属工业园区名称、环境影响评价审批意见文号(备案编号)、地方政府对违规项目的认定或备案文件文号、主要污染物总量分配计划文件文号、颗粒物总量指标(t/a)、二氧化硫总量指标(t/a)、氮氧化物总量指标(t/a)、非甲烷总烃总量指标(t/a)、化学需氧量总量指标(t/a)、氨氮总量指标(t/a)、总镍总量指标(kg/a)、其他污染物总量指标(涉及)等。

在全国排污许可证管理信息平台上填报行业类别时,排污单位选择填报“废弃电器电子产品加工”“废电池加工”“废机动车加工”“废五金、废电机加工”“废塑料加工”“废矿物油加工”“废船加工”“废轮胎加工”“其他废弃资源加工”行业类别。

4.2.2 其他基本情况

排污单位基本情况还应包括生产工艺流程图(包括全厂、各工序)、废水处理工艺流程

图、雨水和污水管网平面布置图、厂区总平面布置图。

生产工艺流程图应包括主要生产设施（设备）、主要原辅材料和燃料的流向、产排污环节等内容。雨水和污水管网平面布置图应包括厂区雨水和污水集输管线走向、排放口位置及排放去向等内容。厂区总平面布置图至少应包括主体设施、公辅设施、环保设施污水处理站、一般工业固体废物贮存库、危险废物贮存库等，并注明废气排放口和无组织排放的生产单元。

4.3 废弃电器电子产品加工

4.3.1 主要产品及产能

4.3.1.1 一般原则

废弃电器电子产品加工工业排污单位应根据本标准要求，填写有关主要生产单元的主要工艺、生产设施、生产设施编号、设施参数、产品名称、生产能力及计量单位、设计年生产时间及其他选项等信息。以下“4.3.1.2~4.3.1.6”为必填项，“4.3.1.7”为选填项。

4.3.1.2 主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数

废弃电器电子产品加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数填报见表 1。

表 1 废弃电器电子产品加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、
生产设施及设施参数表

主要生产单元	主要工艺	生产设施	设施参数
废弃电器电子产品拆解	零部件拆解	拆解工作台	处理能力：台（吨）/小时
		破碎机	处理能力：台（吨）/小时
	破碎分选	破碎分选设备	处理能力：台（吨）/小时
	制冷剂回收	制冷剂回收机	处理能力：台（吨）/小时
	压缩机油回收	打孔机	处理能力：台（吨）/小时
	阴极射线管（CRT）拆解	CRT锥屏分离设备	处理能力：台（吨）/小时
		荧光粉抽取装置	处理能力：台（吨）/小时
		切割设备	处理能力：台（吨）/小时
	液晶屏拆解	荧光灯管背光模组负压拆解工作台	处理能力：台（吨）/小时
	墨粉收集	带有防静电、抽风系统、尾气净化装置的负压工作台	处理能力：台（吨）/小时
	墨水收集	墨水收集设备	处理能力：台（吨）/小时
	数据清除	打孔机	处理能力：台（吨）/小时
其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）	
公用单元	贮存	原料贮存库	贮存能力：t 占地面积：m ²
		一般工业固体废物贮存库	贮存能力：t

主要生产单元	主要工艺	生产设施	设施参数
			占地面积: m ²
		危险废物贮存库	贮存能力: t 占地面积: m ²
		其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)
	初期雨水收集	初期雨水收集池	有效容积: m ³
	其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)

4.3.1.3 生产设施编号

废弃电器电子产品加工工业排污单位填写内部生产设施编号,若排污单位无内部生产设施编号,则根据HJ 608进行编号并填报。

4.3.1.4 产品名称

铜碎料、铝碎料、钢铁碎料、塑料、玻璃等。

4.3.1.5 生产能力及计量单位

生产能力为主要产品设计产能,不包括国家或地方政府予以淘汰或取缔的产能。产能和产量计量单位为万台(套)/a或万t/a。

4.3.1.6 设计年生产时间

设计生产时间按环境影响评价文件及审批意见或地方政府对违规项目的认定或备案文件中的生产时间填报。若文件中不明确生产时间,按实际年生产时间填报。

4.3.1.7 其他

废弃电器电子产品加工工业排污单位如有需要说明的内容,可填写。

4.3.2 主要原辅材料及燃料信息

4.3.2.1 一般原则

主要原辅材料及燃料应填报原辅材料及燃料种类、设计年使用量及计量单位;原辅材料中有毒有害成分及占比。

4.3.2.2 名称及种类

主要原料:废电冰箱、废空气调节器、废吸油烟机、废洗衣机、废电热水器、废燃气热水器、废打印机、废复印机、废传真机、废电视机、废监视器、废微型计算机、废移动通信手持机等。

4.3.2.3 设计年使用量及计量单位

设计年使用量为与产能相匹配的原材料年使用量。

设计年使用量的计量单位均为万台(套)/a或万t/a。

4.3.2.4 原辅料有毒有害成分及占比

优先控制化学品名录、污染物排放标准中的“第一类污染物”以及有关文件中规定的有毒有害物质或元素，及其在辅料中的成分占比，应按设计值或上一年生产实际值填写；原辅料中不含有毒有害物质或元素的，可不填写。

4.3.2.5 其他

废弃电器电子产品加工工业排污单位如有需要说明的内容，可填写。

4.3.3 产排污环节、污染物及污染治理设施

4.3.3.1 一般原则

废气产排污环节、污染物及污染治理设施包括生产设施对应的产排污环节名称、污染物种类、排放形式（有组织、无组织）、污染治理设施、是否为可行技术、有组织排放口编号及名称、排放口设置是否符合要求及排放口类型。

废水类别、污染物及污染治理设施包括废水类别、污染物种类、污染治理设施、排放去向、排放方式、排放规律、排放口编号及名称、排放口设置是否符合要求及排放口类型。

固体废物产生环节、固体废物类别及污染治理设施包括固体废物产生环节、固体废物名称、固体废物种类、固体废物类别、固体废物描述、是否危险废物、固体废物产生量、固体废物处理方式及去向等。

4.3.3.2 废气

(1) 产排污环节、污染物种类、排放方式及污染治理设施

废弃电器电子产品加工工业排污单位废气污染控制项目依据 GB 16297 确定，地方有更严格排放标准要求的，按照地方排放标准从严确定。废弃电器电子产品加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染治理设施填报内容见表 2。

表 2 废弃电器电子产品加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染治理设施一览表

废气有组织排放							
主要生产单元	生产设施	产排污环节	污染物种类	排放口	排放口类型	污染治理设施	
						污染治理设施名称及工艺	是否为可行技术
废弃电器电子产品拆解	拆解工作台	拆解	颗粒物	拆解线废气排放口	一般排放口	集气收集+布袋除尘,其他	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否
	破碎分选设备	机械破碎(如:电冰箱箱体破碎)	颗粒物	破碎车间废气排放口	一般排放口	集气收集+布袋除尘,其他	如采用不属于“6 污染防治可行技术要求”中的技术,应
	CRT锥屏分离	CRT拆	颗粒物、	拆解线	一般排	集气收集+布袋除尘,其	

废气有组织排放							
主要生产单元	生产设施	产排污环节	污染物种类	排放口	排放口类型	污染治理设施	
						污染治理设施名称及工艺	是否为可行技术
	设备、荧光粉抽取装置、切割设备	解	铅及其化合物	废气排放口	放口	他	提供相关材料
	荧光灯管背光模组负压拆解工作台	液晶屏拆解	颗粒物、汞及其化合物	拆解线废气排放口	一般排放口	集气收集+布袋除尘+活性炭吸附, 其他	
	带有防静电、抽风系统、尾气净化装置的负压工作台	墨粉收集	颗粒物	拆解线废气排放口	一般排放口	集气收集+布袋除尘, 其他	
废气无组织排放							
生产单元		产排污环节			污染物		
废弃电器电子产品拆解		人工拆解、切割、破碎、分选			颗粒物		

(2) 污染治理设施编号、有组织排放口编号

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号, 则根据 HJ 608 进行编号并填写。

有组织排放口编号可填写地方生态环境主管部门现有编号, 或根据 HJ 608 进行编号并填写。

(3) 污染治理工艺及是否为可行技术

参照本标准第 6 部分“污染防治可行技术”填报。

(4) 排放口设置要求

根据《排污口规范化整治技术要求(试行)》和地方相关管理要求, 以及废弃电器电子产品加工工业排污单位执行的污染物排放标准中有关排放口规范化设置的规定, 填报废气排放口设置是否符合规范化要求。

(5) 排放口类型

废气排放口均为一般排放口。

4.3.3.3 废水

(1) 废水类别、产排污环节、污染物种类及污染治理设施

废弃电器电子产品加工工业排污单位废水污染物种类依据 GB 8978 确定, 地方有更严格排放标准要求的, 按照地方排放标准从严确定。废弃电器电子产品加工工业排污单位废水类别、污染物种类、排放去向及污染治理设施填报内容参见表 3。

表 3 废弃电器电子产品加工工业排污单位废水类别、污染物种类及污染治理设施一览表

废水类别	污染物种类	排放去向	污染治理设施		排放口类型	
			污染治理设施名称及工艺	是否为可行技术		
初期雨水	pH 值、化学需氧量、石油类、氨氮、悬浮物	厂内综合污水处理设施	均质+隔油池+絮凝+沉淀，均质+隔油池+絮凝+沉淀+过滤等组合处理技术，其他	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 如采用不属于“6 污染防治可行技术要求”中的技术，应提供相关证明材料	/	
生活污水	pH 值、化学需氧量、氨氮、悬浮物	厂内综合污水处理设施				/
		市政污水处理厂		/	/	/
厂内综合污水处理设施出水	pH 值、化学需氧量、石油类、氨氮、悬浮物	不外排	经处理后厂内回用，其他	/	/	
		地表水体	/	/	一般排放口	
		园区废水集中处理设施	/	/	一般排放口	

(2) 污染治理设施及编号

污染治理设施名称、工艺等填报应与废水类别相对应。

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写。

(3) 污染治理工艺及是否为可行技术

参照本标准第 6 部分“污染防治可行技术”填报。

(4) 排放去向

废水总排放口排放去向包括：不外排；直接进入海域；直接进入江河、湖、库等水环境；进入城市下水道（再入江河、湖、库）；进入城市下水道（再入沿海海域）；进入城市污水处理厂；进入其他排污单位；进入工业废水集中处理厂；其他（回喷、回灌、回用等）。

(5) 排放规律

当废水直接或间接进入环境水体时应填写排放规律，不外排时不用填写。

废水排放规律包括：废水连续排放，流量稳定；废水连续排放，流量不稳定，但有周期性规律；废水连续排放，流量不稳定，但有规律，且不属于周期性规律；废水连续排放，流量不稳定，属于冲击型排放；废水连续排放，流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放；废水间断排放，排放期间流量稳定；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有周期性规律；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有规律，且不属于非周期性规律；废水间断排放，排放期间流量不稳定，属于冲击型排放；废水间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放。

(6) 排放口名称和编号

排放口名称和编号应填写地方生态环境主管部门现有的名称和编号，若地方生态环境主管部门未对排放口进行编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写；无排放口名称的，企业可自行填写。

(7) 排放口设置要求

根据《排污口规范化整治技术要求（试行）》和地方相关管理要求，以及废弃电器电子产品加工工业排污单位执行的排放标准中有关排放口规范化设置的规定，填报废水排放口设置是否符合排污口规范化要求。地方政府有排放口管理要求的，要符合地方要求。

(8) 排放口类型

废水排放口均为一般排放口。

4.3.3.4 固体废物

废弃电器电子产品加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向填报内容见表4。

表4 废弃电器电子产品加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向一览表

产生环节	固体废物名称	主要污染成分	类别	危险废物代码	处理方式及去向
废弃电器电子产品拆解	荧光粉	汞	危险废物	900-044-49	贮存，委托有资质单位利用、处置
	含铅玻璃	铅	危险废物	900-044-49	贮存，委托有资质单位利用、处置
	废电路板	重金属	危险废物	900-045-49	贮存，自行利用，委托有资质单位利用、处置
	废荧光灯管	汞	危险废物	900-023-29	贮存，委托有资质单位利用、处置
	废矿物油	矿物油	危险废物	900-214-08	贮存，委托有资质单位利用、处置
	保温层材料 ^a	/	一般工业固体废物	/	贮存，委托利用、处置
	液晶面板	/	一般工业固体废物	/	贮存，委托利用、处置
	其他不具有资源价值属性的一般工业固体废物	/	一般工业固体废物	/	贮存，委托利用、处置
尾气处理	粉尘	重金属	危险废物	900-041-49	贮存，委托有资质单位利用、处置
	废活性炭	重金属	危险废物	900-041-49	贮存，委托有资质单位利用、处置

注：a 去除发泡剂的保温层材料可作为一般工业固体废物进行填埋或焚烧；未去除发泡剂的保温层材料委托具有相应处理能力的单位处理。

(1) 固体废物类别

固体废物类别包括一般工业固体废物与危险废物，应根据《国家危险废物名录》或者GB 5085.1~7 和 HJ/T 298 判定其产生的固体废物类别及危险废物代码。

(2) 固体废物处理方式及去向

固体废物处理方式包括贮存、利用、处置，废弃电器电子产品加工工业排污单位应根据 GB 18597、GB 18599、HJ 2025 强化对固体废物贮存的管理。

危险废物去向包括委托持有相应危险废物经营资质的单位利用或处置；固体废物去向包括委托有能力处理相应固体废物的单位利用或处置。

(3) 贮存设施名称及编号

贮存设施名称及编号可填写地方生态环境主管部门现有的贮存设施名称及编号，若无编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写；无贮存设施名称的，企业可自行填写。

4.4 废电池加工

4.4.1 主要产品及产能

4.4.1.1 一般原则

废电池加工工业排污单位应根据本标准要求，在全国排污许可证管理信息平台申报系统中填写有关主要生产单元的主要工艺、生产设施、生产设施编号、设施参数、产品名称、生产能力及计量单位、设计年生产时间及其他选项等信息。以下“4.4.1.2~4.4.1.6”为必填项，“4.4.1.7”为选填项。

4.4.1.2 主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数

废电池加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数填报见表 5。

表 5 废电池加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数表

主要生产单元	主要工艺	生产设施	设施参数
废电池预处理单元	拆解	拆解设备	处理能力：t/d
		热解	热解设备
	粉碎分选	除尘器	处理能力：t/d
		粉碎分选设备	处理能力：t/d
		除尘器	处理能力：t/d
废电池酸浸处理单元	还原浸出	浆化槽	有效容积：m ³
		浸出反应釜	有效容积：m ³
		压滤机	处理能力：t/d
		酸储罐	有效容积：m ³
		双氧水罐	有效容积：m ³
		酸雾净化塔	尺寸：直径×高度
除杂质处理单元	除杂	液体储罐	有效容积：m ³
		反应槽	有效容积：m ³
		压滤机	处理能力：t/d
萃取处理单元	除杂	萃取液槽	有效容积：m ³
		液体储罐	有效容积：m ³
		粗萃槽	有效容积：m ³
		精萃槽	有效容积：m ³

主要生产单元	主要工艺	生产设施	设施参数
产品生产单元	浓缩结晶	蒸发器	有效容积: m ³
		结晶釜(器)	有效容积: m ³
		冷凝器	换热面积: m ²
		离心机	处理能力: t/d
公用单元	供热设施	蒸汽锅炉	蒸发量: t/h
	初期雨水收集	初期雨水收集池	有效容积: m ³
	事故应急	事故应急池	有效容积: m ³
	废水处理	废水处理设施	处理能力: m ³ /h
	废气处理	废气处理设施	处理能力: m ³ /h
	原辅料贮存	原料贮存库	有效面积: m ²
		化学品暂存库	有效面积: m ²
		辅料储罐	容积: m ³
	产品贮存	产品储罐	容积: m ³
		产品贮存库	有效面积: m ²
	一般工业固体废物贮存	一般工业固体废物贮存库	有效面积: m ² 贮存能力: t
	危险废物贮存	危险废物贮存库	有效面积: m ² 贮存能力: t
		危险废物储罐	容积: m ³ 贮存能力: t
	其他	其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)

4.4.1.3 生产设施编号

废电池加工工业排污单位填写内部生产设施编号,若排污单位无内部生产设施编号,则根据HJ 608进行编号并填报。

4.4.1.4 产品名称

硫酸钴、硫酸镍、氯化钴、硫酸锰、氯化锰等金属盐产品。

4.4.1.5 生产能力及计量单位

生产能力为主要产品设计产能,不包括国家或地方政府予以淘汰或取缔的产能。产能和产量计量单位为万t/a。

4.4.1.6 设计年生产时间

设计生产时间按环境影响评价文件及审批意见或地方政府对违规项目的认定或备案文件中的生产时间填报。若文件中不明确生产时间,按实际年生产时间填报。

4.4.1.7 其他

废电池加工工业排污单位如有需要说明的内容,可填写。

4.4.2 主要原辅材料及燃料信息

4.4.2.1 一般原则

主要原辅材料及燃料应填报原辅材料及燃料种类、设计年使用量及计量单位；原辅材料中有毒有害成分及占比；燃料成分，包括灰分、硫分、挥发分、热值；其他。

4.4.2.2 名称及种类

主要原料：废电池、电池正极边角料。

主要辅料：硫酸、盐酸、双氧水、二磷酸酯、氢氧化钠、碳酸钠、氯酸钠、氨水等。

燃料：天然气、生物质、重油等。

4.4.2.3 设计年使用量及计量单位

设计年使用量为与产能相匹配的原辅材料及燃料年使用量。

设计年使用量的计量单位均为t/a或m³/a。

4.4.2.4 原辅料有毒有害成分及占比

优先控制化学品名录、污染物排放标准中的“第一类污染物”以及有关文件中规定的有毒有害物质或元素，及其在辅料中的成分占比，应按设计值或上一年生产实际值填写；原辅料中不含有毒有害物质或元素的，可不填写。

4.4.2.5 燃料成分

应按设计值或上一年度生产实际值填写固体燃料灰分、硫分、挥发分及热值（低位发热量）。燃油、燃气填写硫分（液体燃料按硫分计，气体燃料按硫化氢计）及热值（低位发热量）。

4.4.2.6 其他

废电池加工工业排污单位如有需要说明的内容，可填写。

4.4.3 产排污环节、污染物及污染治理设施

4.4.3.1 一般原则

废气产排污环节、污染物及污染治理设施包括生产设施对应的产排污环节名称、污染物种类、排放形式（有组织、无组织）、污染治理设施、是否为可行技术、有组织排放口编号及名称、排放口设置是否符合要求及排放口类型。

废水类别、污染物及污染治理设施包括废水类别、污染物种类、污染治理设施、排放去向、排放方式、排放规律、排放口编号及名称、排放口设置是否符合要求及排放口类型。

固体废物产生环节、固体废物类别及污染治理设施包括固体废物产生环节、固体废物名称、固体废物种类、固体废物类别、固体废物描述、是否危险废物、固体废物产生量、固体废物处理方式及去向等。

4.4.3.2 废气

(1) 产排污环节、污染物种类、排放方式及污染治理设施

废电池加工工业排污单位废气污染物种类依据 GB 16297、GB 9078 确定，有地方排放标准要求的，按照地方排放标准确定。废电池加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染治理设施填报内容见表 6。

(2) 污染治理设施编号、有组织排放口编号

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写。

有组织排放口编号可填写地方生态环境主管部门现有编号，或根据 HJ 608 进行编号并填写。

(3) 污染治理工艺及是否为可行技术

参照本标准第 6 部分“污染防治可行技术”填报。

(4) 排放口设置要求

根据《排污口规范化整治技术要求（试行）》和地方相关管理要求，以及废电池加工工业排污单位执行的污染物排放标准中有关排放口规范化设置的规定，填报废气排放口设置是否符合规范化要求。

(5) 排放口类型

废气排放口均为一般排放口。

表 6 废电池加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染治理设施一览表

废气有组织排放							
主要生产单元	生产设施	产排污环节	污染物种类	排放口	排放口类型	污染治理设施	
						污染治理设施名称及工艺	是否为可行技术
废电池拆解处理单元	热解设备	正负极片和正极边角料热解	烟尘、二氧化硫、氟化物、镍及其化合物	热解设备排气筒	一般排放口	旋风除尘/布袋除尘/电除尘+碱液喷淋，其他	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 如采用不属于“6 污染防治可行技术要求”中的技术，应提供相关证明材料
	粉碎分选设备	热解后物料粉碎分选	颗粒物、镍及其化合物	除尘排气筒	一般排放口	旋风除尘，布袋除尘，其他	
酸浸处理单元	酸浸反应釜	粉状正极材料酸浸	硫酸雾、氯化氢	酸雾净化塔排气筒	一般排放口	集气罩+碱液喷淋塔，其他	
萃取处理单元	萃取槽	分离纯化	硫酸雾、氯化氢、非甲烷总烃	净化装置排气筒	一般排放口	碱液喷淋，有机废气净化装置，其他	
废气无组织排放							
主要生产单元		产排污环节		污染物			
拆解处理单元		电解液泄露		氟化物			
		粉碎分选		颗粒物、镍及其化合物			
酸浸处理单元		酸储罐、酸浸反应釜		硫酸雾、氯化氢			
萃取处理单元		萃取槽		非甲烷总烃			

4.4.3.3 废水

(1) 废水类别、产排污环节、污染物种类及污染治理设施

废电池加工工业排污单位水污染物种类依据 GB 31573 确定，地方有更严格排放标准要求的，按照地方排放标准从严确定。废电池加工工业排污单位废水类别、污染物种类、排放去向及污染治理设施填报内容参见表 7。

表 7 废电池加工工业排污单位废水类别、污染物种类及污染治理设施一览表

废水类别	污染物种类	排放去向	污染治理设施		排放口类型
			污染治理设施名称及工艺	是否为可行技术	
车间生产废水	总铜、总锰、总镍、总钴	车间污水处理设施	絮凝，沉淀，脱盐，其他	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 如采用不属于“污染防治可行技术要求”中的技术，应提供相关证明材料	主要排放口
热解废气处理废水	氟化物	含氟废水处理设施 不外排，厂内回用	沉氟，其他 /		/
初期雨水	pH 值、悬浮物	厂内综合废水处理设施	中和，絮凝，沉淀，生化，过滤，其他		/
车间废水处理设施出水	总铜、总锰、总镍、总钴	厂内综合废水处理设施			/
沉氟设施出水	氟化物	厂内综合废水处理设施			/
生活废水	pH 值、化学需氧量、氨氮、悬浮物	厂内综合废水处理设施			/
		市政污水处理厂	/		
厂内综合废水处理设施排水	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总铜、总锰、总钴、总锌、氟化物	园区废水集中处理设施	/	/	一般排放口
		地表水体	/	/	主要排放口

(2) 污染治理设施及编号

污染治理设施名称、工艺等填报应与废水类别相对应。

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写。

(3) 污染治理工艺及是否为可行技术

参照本标准第 6 部分“污染防治可行技术”填报。

(4) 排放去向

废水总排放口排放去向包括：不外排；直接进入海域；直接进入江河、湖、库等水环境；进入城市下水道（再入江河、湖、库）；进入城市下水道（再入沿海海域）；进入城市污水处理厂；进入其他排污单位；进入工业废水集中处理厂；其他（回喷、回灌、回用等）。

(5) 排放规律

当废水直接或间接进入环境水体时应填写排放规律，不外排时不用填写。

废水排放规律包括：废水连续排放，流量稳定；废水连续排放，流量不稳定，但有周期性规律；废水连续排放，流量不稳定，但有规律，且不属于周期性规律；废水连续排放，流量不稳定，属于冲击型排放；废水连续排放，流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放；废水间断排放，排放期间流量稳定；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有周期性规律；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有规律，且不属于非周期性规律；废水间断排放，

排放期间流量不稳定，属于冲击型排放；废水间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放。

(6) 排放口名称和编号

排放口名称和编号应填写地方生态环境主管部门现有的名称和编号，若地方生态环境主管部门未对排放口进行编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写；无排放口名称的，企业可自行填写。

(7) 排放口设置要求

根据《排污口规范化整治技术要求（试行）》和地方相关管理要求，以及废电池加工工业排污单位执行的排放标准中有关排放口规范化设置的规定，填报废水排放口设置是否符合排污口规范化要求。地方政府有排放口管理要求的，要符合地方要求。

(8) 排放口类型

生产废水车间或车间处理设施排放口、废水总排放口作为主要排放口，其他废水排放口作为一般排放口。

4.4.3.4 固体废物

废电池加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向填报内容见表 8。

表 8 废电池加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向一览表

产生环节	固体废物名称	主要污染成分	类别	危险废物代码	处理方式及去向
拆解	电池包冷却液	乙二醇溶液 ^a	/	/	/
	钢壳		一般工业固体废物	/	贮存，委托利用、处置
	废电路板	重金属	危险废物	900-045-49	贮存，委托有资质单位利用、处置
粉碎分选	金属铁、铝、铜渣		一般工业固体废物	/	贮存，委托利用、处置
酸浸	碳黑渣	重金属 ^a	/	/	/
除杂质	铁（铝）钒渣等		一般工业固体废物	/	贮存，委托利用、处置
废水处理	污泥	重金属 ^a	/	/	/
含尘废气处理	集尘灰		一般工业固体废物	/	贮存，委托利用、处置

注：a 经危险废物鉴别属于危险废物的，交有资质单位处置。

(1) 固体废物类别

固体废物类别包括一般工业固体废物与危险废物，应根据《国家危险废物名录》或者 GB 5085.1~7 和 HJ/T 298 判定其产生的固体废物类别及危险废物代码。

(2) 固体废物处理方式及去向

固体废物处理方式包括贮存、利用、处置，废电池加工工业排污单位应根据 GB 18597、

GB 18599、HJ 2025 强化对固体废物贮存的管理。

危险废物去向包括委托持有相应危险废物经营资质的单位利用或处置；固体废物去向包括委托有能力处理相应固体废物的单位利用或处置。

(3) 贮存设施名称及编号

贮存设施名称及编号可填写地方生态环境主管部门现有的贮存设施名称及编号，若无编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写；无贮存设施名称的，企业可自行填写。

4.5 废机动车加工

4.5.1 主要产品及产能

4.5.1.1 一般原则

废机动车加工工业排污单位应根据本标准要求，在全国排污许可证管理信息平台申报系统中填写有关主要生产单元的主要工艺、生产设施、生产设施编号、设施参数、产品名称、生产能力及计量单位、设计年生产时间及其他选项等信息。以下“4.5.1.2~4.5.1.6”为必填项，“4.5.1.7”为选填项。

4.5.1.2 主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数

废机动车加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数填报见表9。

表9 废机动车加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数表

主要生产单元	主要工艺	生产设施	设施参数
废机动车拆解	拆解预处理	拆解预处理平台	/
		安全气囊引爆器	/
		废油液抽取装置	/
		汽车制冷剂收集装置	/
	拆解	精拆平台	/
		升降平台	/
	切割	切割机	切割速度：mm/min 加工厚度：mm
		液压剪切机	剪切频率：次/min
	破碎分选	有色分选系统	处理能力：t/h
	打包	打包压块机	处理能力：kg/h
其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）	
公用单元	初期雨水收集	初期雨水收集池	容积：m ³
	事故应急	事故应急池	容积：m ³
	油水分离	隔油沉淀池	容积：m ³
	原料贮存	原料贮存场	有效面积：m ²
	一般工业固体废物贮存	一般工业固体废物贮存库	有效面积：m ² 贮存能力：t

主要生产单元	主要工艺	生产设施	设施参数
	危险废物贮存	危险废物贮存库	有效面积: m ² 贮存能力: t
		危险废物储罐	容积: m ³ 贮存能力: t
	其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)

4.5.1.3 生产设施编号

废机动车加工工业排污单位填写内部生产设施编号，若排污单位无内部生产设施编号，则根据HJ 608进行编号并填报。

4.5.1.4 产品名称

钢铁碎料、铜碎料、铝碎料、塑料、橡胶、可回用零部件等。

4.5.1.5 生产能力及计量单位

生产能力为主要产品设计产能，不包括国家或地方政府予以淘汰或取缔的产能。产能和产量计量单位为万t/a。

4.5.1.6 设计年生产时间

设计生产时间按环境影响评价文件及审批意见或地方政府对违规项目的认定或备案文件中的生产时间填报。若文件中不明确生产时间，按实际年生产时间填报。

4.5.1.7 其他

废机动车加工工业排污单位如有需要说明的内容，可填写。

4.5.2 主要原辅材料及燃料信息

4.5.2.1 一般原则

主要原辅材料及燃料应填报原辅材料及燃料种类、设计年使用量及计量单位；原辅材料中有毒有害成分及占比；燃料成分，包括灰分、硫分、挥发分、热值；其他。

4.5.2.2 名称及种类

主要原料为废机动车，包括废汽车、废摩托车等。

4.5.2.3 设计年使用量及计量单位

设计年使用量为与产能相匹配的原辅材料及燃料年使用量。

设计年使用量的计量单位均为t/a或m³/a。

4.5.2.4 原辅料有毒有害成分及占比

优先控制化学品名录、污染物排放标准中的“第一类污染物”以及有关文件中规定的有毒有害物质或元素，及其在辅料中的成分占比，应按设计值或上一年生产实际值填写；原辅料中不含有毒有害物质或元素的，可不填写。

4.5.2.5 其他

废机动车加工工业排污单位如有需要说明的内容，可填写。

4.5.3 产排污环节、污染物及污染治理设施

4.5.3.1 一般原则

废气产排污环节、污染物及污染治理设施包括生产设施对应的产排污环节名称、污染物种类、排放形式（有组织、无组织）、污染治理设施、是否为可行技术、有组织排放口编号及名称、排放口设置是否符合要求及排放口类型。

废水类别、污染物及污染治理设施包括废水类别、污染物种类、污染治理设施、排放去向、排放方式、排放规律、排放口编号及名称、排放口设置是否符合要求及排放口类型。

固体废物产生环节、固体废物类别及污染治理设施包括固体废物产生环节、固体废物名称、固体废物种类、固体废物类别、固体废物描述、是否危险废物、固体废物产生量、固体废物处理方式及去向等。

4.5.3.2 废气

(1) 产排污环节、污染物种类、排放方式及污染治理设施

废机动车加工工业排污单位废气污染物种类依据GB 16297确定，地方有更严格排放标准要求的，按照地方排放标准从严确定。废机动车加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染治理设施填报内容见表10。

表10 废机动车加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染治理设施一览表

废气有组织排放							
主要生产单元	生产设施	产排污环节	污染物种类	排放口	排放口类型	污染治理设施	
						污染治理设施名称及工艺	是否为可行技术
废机动车拆解	拆解预处理平台	拆解预处理	非甲烷总烃	净化装置排气筒	一般排放口	活性炭吸附，其他	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否
	精拆平台	拆解	颗粒物	除尘排气筒	一般排放口	集气收集+布袋除尘，其他	如采用不属于“6 污染防治可行技术要求”中的技术，应提供相关证明材料
	切割机	切割	颗粒物	除尘排气筒	一般排放口	集气收集+布袋除尘，其他	
	有色分选系统	破碎分选	颗粒物	除尘排气筒	一般排放口	集气收集+布袋除尘，其他	

	打包压块机	打包压块	颗粒物	除尘排气筒	一般排放口	集气收集+布袋除尘, 其他	
废气无组织排放							
主要生产单元		产排污环节			污染物		
废机动车拆解		拆解预处理、拆解、切割、破碎、分选、打包			颗粒物、非甲烷总烃		

(2) 污染治理设施编号、有组织排放口编号

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号, 则根据 HJ 608 进行编号并填写。

有组织排放口编号可填写地方生态环境主管部门现有编号, 或根据 HJ 608 进行编号并填写。

(3) 污染治理工艺及是否为可行技术

参照本标准第 6 部分“污染防治可行技术”填报。

(4) 排放口设置要求

根据《排污口规范化整治技术要求(试行)》和地方相关管理要求, 以及废机动车加工工业排污单位执行的污染物排放标准中有关排放口规范化设置的规定, 填报废气排放口设置是否符合规范化要求。

(5) 排放口类型

废气排放口均为一般排放口。

4.5.3.3 废水

(1) 产排污环节、污染物种类、排放方式及污染治理设施

废机动车加工工业排污单位废水污染物种类依据 GB 8978 确定, 地方有更严格排放标准要求的, 按照地方排放标准从严确定。废机动车加工工业排污单位废水类别、污染物种类、排放去向及污染治理设施填报内容参见表 11。

表 11 废机动车加工工业排污单位废水类别、污染物种类及污染治理设施一览表

废水类别	污染物种类	排放去向	污染治理设施		排放口类型
			污染治理设施名称及工艺	是否为可行技术	
清洗废水	pH 值、化学需氧量、石油类、氨氮、悬浮物	厂内综合污水处理设施	均质+隔油池+絮凝+沉淀, 均质+隔油池+絮凝+沉淀+过滤等组合处理技术, 其他	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 如采用不属于“6 污染防治可行技术要求”中的技术, 应提供相关证明材料	/
初期雨水					/
生活污水	pH 值、化学需氧量、氨氮、悬浮物	厂内综合污水处理设施			
		市政污水处理厂	/	/	/
厂内综合污水处理设施出水	pH 值、化学需氧量、石油类、氨氮、悬浮物	不外排	经处理后厂内回用, 其他	/	/
		地表水体	/	/	一般排放口
		园区废水集中处理设施	/	/	一般排放口

(2) 污染治理设施及编号

污染治理设施名称、工艺等填报应与废水类别相对应。

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写。

(3) 污染治理工艺及是否为可行技术

参照本标准第 6 部分“污染防治可行技术”填报。

(4) 排放去向

废水总排放口排放去向包括：不外排；直接进入海域；直接进入江河、湖、库等水环境；进入城市下水道（再入江河、湖、库）；进入城市下水道（再入沿海海域）；进入城市污水处理厂；进入其他排污单位；进入工业废水集中处理厂；其他（回喷、回灌、回用等）。

(5) 排放规律

当废水直接或间接进入环境水体时应填写排放规律，不外排时不用填写。

废水排放规律包括：废水连续排放，流量稳定；废水连续排放，流量不稳定，但有周期性规律；废水连续排放，流量不稳定，但有规律，且不属于周期性规律；废水连续排放，流量不稳定，属于冲击型排放；废水连续排放，流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放；废水间断排放，排放期间流量稳定；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有周期性规律；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有规律，且不属于非周期性规律；废水间断排放，排放期间流量不稳定，属于冲击型排放；废水间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放。

(6) 排放口名称和编号

排放口名称和编号应填写地方生态环境主管部门现有的名称和编号，若地方生态环境主管部门未对排放口进行编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写；无排放口名称的，企业可自行填写。

(7) 排放口设置要求

根据《排污口规范化整治技术要求（试行）》和地方相关管理要求，以及废机动车加工工业排污单位执行的排放标准中有关排放口规范化设置的规定，填报废水排放口设置是否符合排污口规范化要求。地方政府有排放口管理要求的，要符合地方要求。

(8) 排放口类型

废水排放口均为一般排放口。

4.5.3.4 固体废物

废机动车加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向填报内容见表 12。

表 12 废机动车加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向一览表

产生环节	固体废物名称	主要污染成分	类别	危险废物代码	处理方式及去向
拆解预处理	废铅蓄电池	铅、废酸	危险废物	900-044-49	贮存, 委托有资质单位利用、处置
	废尾气净化装置	废尾气净化催化剂	危险废物	900-049-50	贮存, 委托有资质单位利用、处置
	废燃料油	矿物油	危险废物	900-199-08	贮存, 委托有资质单位利用、处置
	废润滑油	矿物油	危险废物	900-214-08	贮存, 委托有资质单位利用、处置
	废活性炭	重金属、有机污染物	危险废物	900-041-49	贮存, 委托有资质单位利用、处置
拆解	废电路板及元器件	重金属	危险废物	900-045-49	贮存, 委托有资质单位利用、处置
	废电容器	多氯联苯类废物	危险废物	900-008-10	贮存, 委托有资质单位利用、处置
	清洗产生的废油	矿物油	危险废物	900-201-08	贮存, 委托有资质单位利用、处置
	含有手套和抹布等	矿物油	危险废物	900-041-49	贮存, 委托有资质单位利用、处置
拆解、切割、破碎分选、打包	除尘器收集粉尘	颗粒物	一般工业固体废物	/	贮存, 委托利用、处置
	不可利用垃圾	废棉、麻织物、废海绵、废皮革、废铁屑等	一般工业固体废物	/	贮存, 委托利用、处置
生产废水处理	隔油池废油脂、含油污泥	矿物油	危险废物	900-210-08	贮存、委托有资质单位处置
生活污水处理	有机污泥	有机质、挥发性物质	一般工业固体废物	/	贮存, 委托利用、处置

(1) 固体废物类别

固体废物类别包括一般工业固体废物与危险废物, 应根据《国家危险废物名录》或者 GB 5085.1~7 和 HJ/T 298 判定其产生的固体废物类别及危险废物代码。

(2) 固体废物处理方式及去向

固体废物处理方式包括贮存、利用、处置，废机动车加工工业排污单位应根据 GB 18597、GB 18599、HJ 2025 强化对固体废物贮存的管理。

危险废物去向包括委托持有相应危险废物经营资质的单位利用或处置；固体废物去向包括委托有能力处理相应固体废物的单位利用或处置。

(3) 贮存设施名称及编号

贮存设施名称及编号可填写地方生态环境主管部门现有的贮存设施名称及编号，若无编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写；无贮存设施名称的，企业可自行填写。

4.6 废电机、废五金加工

4.6.1 主要产品及产能

4.6.1.1 一般原则

废电机、废五金加工工业排污单位应根据本标准要求，在全国排污许可证管理信息平台申报系统中填写有关主要生产单元的主要工艺、生产设施、生产设施编号、设施参数、产品名称、生产能力及计量单位、设计年生产时间及其他选项等信息。以下“4.6.1.2~4.6.1.6”为必填项，“4.6.1.7”为选填项。

4.6.1.2 主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数

废电机、废五金加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数填报见表13。

表13 废电机、废五金加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数

主要生产单元	主要工艺	生产设施	设施参数
拆解分选单元	废电机、废五金拆解分选	气割机	处理能力：t/h 加工厚度：mm
		切割机	处理能力：t/h 加工厚度：mm
		球磨机	处理能力：t/h
		搅拌机	处理能力：t/h
		破碎分选机	处理能力：t/h
		剪切机	处理能力：t/h
		拉铜机	处理能力：t/h
	其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）	
	废电线电缆拆解分选	剥线机	处理能力：t/h
		铜米机	处理能力：t/h
		破碎机	处理能力：t/h
		重选机	处理能力：t/h
其他（企业自行填写）		其他（企业自行填写）	
热解单元	废电机热解	热解炉	处理能力：t/h
		尾气净化装置	处理能力：m ³ /h

主要生产单元	主要工艺	生产设施	设施参数
		其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）
公用单元	贮存	原料贮存库	贮存能力：t 占地面积：m ²
		一般工业固体废物贮存库	贮存能力：t 占地面积：m ²
		危险废物贮存库	贮存能力：t 占地面积：m ²
		其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）
	初期雨水收集	初期雨水收集池	有效容积：m ³
	事故应急	事故应急池	有效容积：m ³
	油水分离	隔油沉淀池	有效容积：m ³
	其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）

4.6.1.3 生产设施编号

废电机、废五金拆解行业排污单位填写内部生产设施编号，若排污单位无内部生产设施编号，则根据HJ 608进行编号并填报。

4.6.1.4 产品名称

产品名称为必填项，分为铜碎料、铜米、铝碎料、钢铁碎料、塑料等。

4.6.1.5 生产能力及计量单位

生产能力为主要产品设计产能，不包括国家或地方政府予以淘汰或取缔的产能。产能和产量计量单位为万t/a。

4.6.1.6 设计年生产时间

设计生产时间按环境影响评价文件及审批意见或地方政府对违规项目的认定或备案文件中的生产时间填报。若文件中不明确生产时间，按实际年生产时间填报。

4.6.1.7 其他

废电机、废五金加工工业排污单位如有需要说明的内容，可填写。

4.6.2 主要原辅材料及燃料信息

4.6.2.1 一般原则

主要原辅材料及燃料应填报原辅材料及燃料种类、设计年使用量及计量单位；原辅材料中有毒有害成分及占比；燃料成分，包括灰分、硫分、挥发分、热值；其他。

4.6.2.2 名称及种类

主要原料：废五金电器、废电线电缆、废电机。

主要燃料：天然气、其他。

4.6.2.3 设计年使用量及计量单位

设计年使用量为与产能相匹配的原辅材料及燃料年使用量。

设计年使用量的计量单位均为t/a或Nm³/a。

4.6.2.4 原辅料有毒有害成分及占比

优先控制化学品名录、污染物排放标准中的“第一类污染物”以及有关文件中规定的有毒有害物质或元素，及其在辅料中的成分占比，应按设计值或上一年生产实际值填写；原辅料中不含有毒有害物质或元素的，可不填写。

4.6.2.5 燃料成分

应按设计值或上一年度生产实际值填写固体燃料灰分、硫分、挥发分及热值（低位发热量）。燃油、燃气填写硫分（液体燃料按硫分计，气体燃料按硫化氢计）及热值（低位发热量）。

4.6.2.6 其他

废电机、废五金加工工业排污单位如有需要说明的内容，可填写。

4.6.3 产排污环节、污染物及污染治理设施

4.6.3.1 一般原则

废气产排污环节、污染物及污染治理设施包括生产设施对应的产排污环节名称、污染物种类、排放形式（有组织、无组织）、污染治理设施、是否为可行技术、有组织排放口编号及名称、排放口设置是否符合要求及排放口类型。

废水类别、污染物及污染治理设施包括废水类别、污染物种类、污染治理设施、排放去向、排放方式、排放规律、排放口编号及名称、排放口设置是否符合要求及排放口类型。

固体废物产生环节、固体废物类别及污染治理设施包括固体废物产生环节、固体废物名称、固体废物种类、固体废物类别、固体废物描述、是否危险废物、固体废物产生量、固体废物处理方式及去向等。

4.6.3.2 废气

（1）产排污环节、污染物种类、排放方式及污染治理设施

废弃资源加工工业排污单位废气污染物种类依据 GB 16297 确定，废电机热解废气污染物种类依据 GB 18484 确定，地方有更严格排放标准要求的，按照地方排放标准从严确定。废电机、废五金加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染治理设施填报内容见表 14。

表 14 废电机、废五金加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、
排放形式及污染治理设施一览表

废气有组织排放							
主要生产单元	生产设施	产排污环节	污染物种类	排放口	排放口类型	污染治理设施	
						污染治理设施名称及工艺	是否为可行技术
废电机、废五金、废电线电缆拆解	气割机	气割	颗粒物、非甲烷总烃	除尘排气筒	一般排放口	集气收集+布袋除尘, 其他	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 如采用不属于“6 污染防治可行技术要求”中的技术, 应提供相关证明材料
	破碎分选机	破碎、分选	颗粒物	除尘排气筒	一般排放口	集气收集+布袋除尘, 其他	
	干式铜米机		颗粒物	除尘排气筒	一般排放口	集气收集+布袋除尘, 其他	
废电机热解	热解炉	热解	颗粒物, 二氧化硫, 氮氧化物, 镉及其化合物, 铅及其化合物, 砷、镍及其化合物, 铬、锡、锑、铜、锰及其化合物、二噁英类	热解炉烟囱	一般排放口	二次燃烧+骤冷+活性炭吸附+布袋除尘, 其他	
废气无组织排放							
主要生产单元			产排污环节		污染物		
废电机、废五金、废电线电缆拆解			人工拆解、气割、破碎、分选		颗粒物、非甲烷总烃		

(2) 污染治理设施编号、有组织排放口编号

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号, 则根据 HJ 608 进行编号并填写。

有组织排放口编号可填写地方生态环境主管部门现有编号, 或根据 HJ 608 进行编号并填写。

(3) 污染治理工艺及是否为可行技术

参照本标准第 6 部分“污染防治可行技术”填报。

(4) 排放口设置要求

根据《排污口规范化整治技术要求(试行)》和地方相关管理要求, 以及废电机、废五金加工工业排污单位执行的污染物排放标准中有关排放口规范化设置的规定, 填报废气排放口设置是否符合规范化要求。

(5) 排放口类型

废气排放口均为一般排放口。

4.6.3.3 废水

(1) 废水类别、污染物种类、排放方式及污染治理设施

废电机、废五金加工工业排污单位水污染物种类依据 GB 8978 确定，地方有更严格排放标准要求的，按照地方排放标准从严确定。废电机、废五金加工工业排污单位废水类别、污染物种类、排放去向及污染治理设施填报内容参见表 15。

表 15 废电机、废五金加工工业排污单位废水类别、污染物种类及污染治理设施一览表

废水类别	污染物种类	排放去向	污染治理设施		排放口类型
			污染治理设施名称及工艺	是否为可行技术	
生产废水	pH 值、化学需氧量、石油类、氨氮、悬浮物	厂内综合污水处理设施	均质+隔油池+絮凝+沉淀，均质+隔油池+絮凝+沉淀+过滤等组合处理技术，其他	<input type="checkbox"/> 是	/
初期雨水				<input type="checkbox"/> 否	/
生活污水	pH 值、化学需氧量、氨氮、悬浮物	厂内综合污水处理设施		如采用不属于“6 污染防治可行技术要求”中的技术，应提供相关证明材料	/
		市政污水处理厂	/	/	
厂内综合污水处理设施出水	pH 值、化学需氧量、石油类、氨氮、悬浮物	不外排	经处理后厂内回用，其他	/	/
		地表水体	/	/	一般排放口
		园区废水集中处理设施	/	/	一般排放口

(2) 污染治理设施及编号

污染治理设施名称、工艺等填报应与废水类别相对应。

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写。

(3) 污染治理工艺及是否为可行技术

参照本标准第 6 部分“污染防治可行技术”填报。

(4) 排放去向

废水总排放口排放去向包括：不外排；直接进入海域；直接进入江河、湖、库等水环境；进入城市下水道（再入江河、湖、库）；进入城市下水道（再入沿海海域）；进入城市污水处理厂；进入其他排污单位；进入工业废水集中处理厂；其他（回喷、回填、回灌、回用等）。

(5) 排放规律

当废水直接或间接进入环境水体时应填写排放规律，不外排时不用填写。

废水排放规律包括：废水连续排放，流量稳定；废水连续排放，流量不稳定，但有周期性规律；废水连续排放，流量不稳定，但有规律，且不属于周期性规律；废水连续排放，流量不稳定，属于冲击型排放；废水连续排放，流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放；废水间断排放，排放期间流量稳定；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有周期性规律；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有规律，且不属于非周期性规律；废水间断排放，排放期间流量不稳定，属于冲击型排放；废水间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放。

(6) 排放口名称和编号

排放口名称和编号应填写地方生态环境主管部门现有的名称和编号,若地方生态环境主管部门未对排放口进行编号,则根据 HJ 608 进行编号并填写;无排放口名称的,企业可自行填写。

(7) 排放口设置要求

根据《排污口规范化整治技术要求(试行)》和地方相关管理要求,以及废电机、废五金加工工业排污单位执行的排放标准中有关排放口规范化设置的规定,填报废水排放口设置是否符合排污口规范化要求。地方政府有排放口管理要求的,要符合地方要求。

(8) 排放口类型

废水排放口均为一般排放口。

4.6.3.4 固体废物

废电机、废五金加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向填报内容见表 16。

表 16 废电机、废五金加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向一览表

产生环节	固体废物名称	主要污染成分	类别	危险废物代码	处理方式及去向
废电机、废五金、废电线电缆拆解分选	废电路板	重金属	危险废物	900-045-49	贮存,委托有资质单位利用、处置
	含汞、铅等有害物质的元器件	汞、铅等重金属	危险废物	900-045-49	贮存,委托有资质单位利用、处置
	废变压器油	矿物油	危险废物	900-220-08	贮存,委托有资质单位利用、处置
	废润滑油	矿物油	危险废物	900-214-08	贮存,委托有资质单位利用、处置
	废铅蓄电池	铅、硫酸	危险废物	900-044-49	贮存,委托有资质单位利用、处置
	废油渣或含油废物	矿物油	危险废物	900-249-08	贮存,委托有资质单位利用、处置
	石棉废物	石棉	危险废物	900-031-36	贮存,委托有资质单位利用、处置
	废纤维	/	一般工业固体废物	/	贮存,委托利用、处置
	剥离铁锈	/	一般工业固体废物	/	贮存,委托利用、处置
	废橡胶	/	一般工业固体废物	/	贮存,委托利用、处置
夹带的其他无价值废物	/	一般工业固体废物	/	贮存,委托利用、处置	
废电机热解	热解残渣	重金属、有机污染物	危险废物	772-003-18	贮存、委托有资质单位处置

产生环节	固体废物名称	主要污染成分	类别	危险废物代码	处理方式及去向
热解炉尾气处理	集尘灰	重金属、有机污染物	危险废物	772-003-18	贮存、委托有资质单位处置
	废活性炭	重金属、有机污染物	危险废物	772-005-18	贮存、委托有资质单位处置
	废布袋	重金属、有机污染物	危险废物	900-041-49	贮存、委托有资质单位处置
废水处理	破碎分选废水处理污泥 ^a	/	/	/	贮存, 委托利用、处置
	初期雨水处理污泥 ^a	/	/	/	贮存, 委托利用、处置
破碎、分选设施尾气处理	集尘灰 ^a	/	/	/	贮存, 委托利用、处置

注: a 需根据实际情况进行鉴别, 属于危险废物的, 交有资质单位处置。

(1) 固体废物类别

固体废物类别包括一般工业固体废物与危险废物, 应根据《国家危险废物名录》或者 GB 5085.1~7 和 HJ/T 298 判定其产生的固体废物类别及危险废物代码。

(2) 固体废物处理方式及去向

固体废物处理方式包括贮存、利用、处置, 废电机、废五金加工工业排污单位应根据 GB 18597、GB 18599、HJ 2025 强化对固体废物贮存的管理。

危险废物去向包括委托持有相应危险废物经营资质的单位利用或处置; 固体废物去向包括委托有能力处理相应固体废物的单位利用或处置。

(3) 贮存设施名称及编号

贮存设施名称及编号可填写地方生态环境主管部门现有的贮存设施名称及编号, 若无编号, 则根据 HJ 608 进行编号并填写; 无贮存设施名称的, 企业可自行填写。

4.7 废塑料加工

4.7.1 主要产品及产能

4.7.1.1 一般原则

废塑料加工工业排污单位应根据本标准要求, 在全国排污许可证管理信息平台申报系统中填写有关主要生产单元的、主要工艺、生产设施、设施参数、生产设施编号、设施参数、产品名称、生产能力及计量单位、设计年生产时间及其他选项等信息。以下“4.7.1.2~4.7.1.6”为必填项, “4.7.1.7”为选填项。

4.7.1.2 主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数

废塑料加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数填报见表 17。

表 17 废塑料加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数表

主要生产单元 ^a	主要工艺	生产设施	设施参数
原料预处理单元	分选	分选机	处理能力: t/h
	湿法破碎	湿法破碎机	
	干法破碎	干式破碎机	处理能力: t/h
	有水清洗	常温清洗机	清洗能力: t/h
		热洗机	清洗能力: t/h
		脱水机、烘干机	脱水/烘干能力: t/h
	无水清洗	分选机	处理能力: t/h
破碎机		处理能力: t/h	
直接/改性造粒单元	熔融挤出 ^b	混料机	转速: 转/min
		电加热设备	功率: W
		挤出机	挤出能力: t/h
		切料机	处理能力: t/h
		其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)
公共单元	贮存设施	原料贮存库	贮存能力: t 占地面积: m ²
		辅料储罐	容积: m ³
		产品贮存库	贮存能力: t 占地面积: m ²
		化学品暂存库	贮存能力: t 占地面积: m ²
		危险废物贮存间(库)	
		一般工业固体废物暂存仓库(场地)	
	生活垃圾暂存场所		
	辅助设施	锅炉	处理能力: t/h
		污水处理设施	处理能力: m ³ 生产废水/h
		废气净化设施	处理能力: m ³ 有组织废气/h
		初期雨水收集池	有效容积: m ³
		应急事故池	有效容积: m ³
其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)	

注: a 主要生产单元可根据排污单位实际情况进行组合。
b 改性造粒熔融挤出过程中,可根据排污单位实际情况填报增强、增粘、脱色等生产设施。

4.7.1.3 生产设施编号

废弃资源加工工业排污单位填写内部生产设施编号,若排污单位无内部生产设施编号,则根据HJ 608进行编号并填报。

4.7.1.4 产品名称

塑料碎片、塑料颗粒等。

4.7.1.5 生产能力及计量单位

生产能力为主要产品设计产能，不包括国家或地方政府予以淘汰或取缔的产能。产能和产量计量单位为万t/a。

4.7.1.6 设计年生产时间

设计生产时间按环境影响评价文件及审批意见或地方政府对违规项目的认定或备案文件中的生产时间填报。若文件中不明确生产时间，按实际年生产时间填报。

4.7.1.7 其他

废塑料加工工业排污单位如有需要说明的内容，可填写。

4.7.2 主要原辅材料及燃料信息

4.7.2.1 一般原则

主要原辅材料及燃料应填报原辅材料及燃料种类、设计年使用量及计量单位；原辅材料中有毒有害成分及占比；燃料成分，包括灰分、硫分、挥发分、热值；其他。

4.7.2.2 名称及种类

主要原料：废塑料

辅助材料：塑料助剂、清洗剂等添加剂。

燃料：天然气，煤、生物质颗粒等固体燃料。

4.7.2.3 设计年使用量及计量单位

设计年使用量为与产能相匹配的原辅材料及燃料年使用量。

设计年使用量的计量单位均为t/a。

4.7.2.4 原辅料有毒有害成分及占比

优先控制化学品名录、污染物排放标准中的“第一类污染物”以及有关文件中规定的有毒有害物质或元素，及其在辅料中的成分占比，应按设计值或上一年生产实际值填写；原辅料中不含有毒有害物质或元素的，可不填写。

4.7.2.5 燃料成分

应按设计值或上一年度生产实际值填写固体燃料灰分、硫分、挥发分及热值（低位发热量）。燃油、燃气填写硫分（液体燃料按硫分计，气体燃料按硫化氢计）及热值（低位发热量）。

4.7.2.6 其他

废塑料加工工业排污单位如有需要说明的内容，可填写。

4.7.3 产排污环节、污染物及污染治理设施

4.7.3.1 一般原则

废气产排污环节、污染物及污染治理设施包括生产设施对应的产排污环节名称、污染物种类、排放形式（有组织、无组织）、污染治理设施、是否为可行技术、有组织排放口编号及名称、排放口设置是否符合要求及排放口类型。

废水类别、污染物及污染治理设施包括废水类别、污染物种类、污染治理设施、排放去向、排放方式、排放规律、排放口编号及名称、排放口设置是否符合要求及排放口类型。

固体废物产生环节、固体废物类别及污染治理设施包括固体废物产生环节、固体废物名称、固体废物种类、固体废物类别、固体废物描述、是否危险废物、固体废物产生量、固体废物处理方式及去向等。

4.7.3.2 废气

(1) 产排污环节、污染物种类、排放方式及污染治理设施

废塑料加工工业排污单位污染物种类应根据 GB 16297 确定，地方有更严格排放标准要求的，按照地方排放标准从严确定。废塑料加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染治理设施填报内容见表 18。

表 18 废塑料加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染治理设施一览表

废气有组织排放							
主要生产单元	生产设施	产排污环节	污染物种类	排放口	排放口类型	污染治理设施	
						污染治理设施名称及工艺	是否为可行技术
干法破碎	干式破碎机	干法破碎	颗粒物	除尘排气筒	一般排放口	喷淋降尘，布袋除尘，其他	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 如采用不属于“6 污染防治可行技术要求”中的技术，应提供相关材料
无水清洗	分选破碎机	无水清洗	颗粒物	除尘排气筒	一般排放口	喷淋降尘，布袋除尘，其他	
造粒	混料机	混料	颗粒物	除尘排气筒	一般排放口	喷淋降尘，布袋除尘，其他	
	电加热设备、挤出机、切粒机	加热、挤出	非甲烷总烃、颗粒物、二甲苯	尾气处理设施排气筒		光催化技术，光解技术，光解光催化组合技术，低温等离子，其他	
公共单元	废水处理设施	臭气收集环节	硫化氢、氨	尾气处理设施排气筒	一般排放口	光催化技术，生物技术，燃烧技术，吸收技术，光解技术，低温等离子，其他	

废气无组织排放		
主要生产单元	产排污环节	污染物种类
分选和装卸	人工分选和原料装卸	颗粒物
造粒	加热、挤出	非甲烷总烃、颗粒物
废水处理	废水处理	硫化氢、氨

(2) 污染治理设施编号、有组织排放口编号

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写。

有组织排放口编号可填写地方生态环境主管部门现有编号，或根据 HJ 608 进行编号并填写。

(3) 污染治理工艺及是否为可行技术

参照本标准第 6 部分“污染防治可行技术”填报。

(4) 排放口设置要求

根据《排污口规范化整治技术要求（试行）》和地方相关管理要求，以及废塑料加工工业排污单位执行的污染物排放标准中有关排放口规范化设置的规定，填报废气排放口设置是否符合规范化要求。

(5) 排放口类型

废气排放口均为一般排放口。

4.7.3.3 废水

(1) 产排污环节、污染物种类、排放方式及污染治理设施

废塑料加工工业排污单位污染物种类应根据 GB 8978 确定，地方有更严格排放标准要求的，按照地方排放标准从严确定。废塑料加工工业排污单位废水类别、污染物种类、排放去向及污染治理设施填报内容参见表 19。

表 19 废塑料加工工业排污单位废水类别、污染物种类及污染治理设施一览表

废水类别	污染物种类	排放去向	污染治理设施		排放口类型
			污染治理设施名称及工艺	是否为可行技术	
生产废水	pH 值、悬浮物、化学需氧量、石油类、氨氮	厂内综合污水处理设施	1.预处理：沉淀、气浮、混凝和 pH 值调整； 2.生化处理：活性污泥法、序批式活性污泥法（SBR）、缺氧/好氧法（A/O）、厌氧/缺氧/好氧法（A ² /O）、氧化沟法、膜生物法（MBR）、曝气生物滤池（BAF）、生物接触氧化法、一体化微氧高浓缺氧/好氧法序批式生物膜反应器（SBBR）、周期循环活性污泥法（CASS）等工艺以及在上述工艺基础上的改进工艺	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 如采用不属于“污染防治可行技术要求”中的技术，应提供相关证明材料	/
初期雨水		厂内综合污水处理设施			/
生活污水	pH 值、悬浮物、化学需氧量、氨氮	厂内综合污水处理设施			/
		市政污水处理厂	/	/	

厂内综合污水处理设施出水	pH 值、悬浮物、化学需氧量、石油类、氨氮	不外排	经处理后厂内回用	/	/
		园区集中废水处理设施	/	/	一般排放口
		地表水体	/	/	主要排放口

(2) 污染治理设施及编号

污染治理设施名称、工艺等填报应与废水类别相对应。

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写。

(3) 污染治理工艺及是否为可行技术

参照本标准第 6 部分“污染防治可行技术”填报。

(4) 排放去向

废水总排放口排放去向包括：不外排；直接进入海域；直接进入江河、湖、库等水环境；进入城市下水道（再入江河、湖、库）；进入城市下水道（再入沿海海域）；进入城市污水处理厂；进入其他排污单位；进入工业废水集中处理厂；其他（回喷、回灌、回用等）。

(5) 排放规律

当废水直接或间接进入环境水体时应填写排放规律，不外排时不用填写。

废水排放规律包括：废水连续排放，流量稳定；废水连续排放，流量不稳定，但有周期性规律；废水连续排放，流量不稳定，但有规律，且不属于周期性规律；废水连续排放，流量不稳定，属于冲击型排放；废水连续排放，流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放；废水间断排放，排放期间流量稳定；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有周期性规律；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有规律，且不属于非周期性规律；废水间断排放，排放期间流量不稳定，属于冲击型排放；废水间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放。

(6) 排放口名称和编号

排放口名称和编号应填写地方生态环境主管部门现有的名称和编号，若地方生态环境主管部门未对排放口进行编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写；无排放口名称的，企业可自行填写。

(7) 排放口设置要求

根据《排污口规范化整治技术要求（试行）》和地方相关管理要求，以及废塑料加工工业排污单位执行的排放标准中有关排放口规范化设置的规定，填报废水排放口设置是否符合排污口规范化要求。地方政府有排放口管理要求的，要符合地方要求。

(8) 排放口类型

含水洗工艺的废塑料加工工业排污单位的废水总排放口为主要排放口；其他废水排放口均为一般排放口。

4.7.3.4 固体废物

废塑料加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向填报内容见表 20。

表 20 废塑料加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向一览表

产生环节	固体废物名称	主要污染成分	类别	危险废物代码	处理方式及去向
分选	废塑料、废木片、废金属等不可利用杂物	/	一般工业固体废物	/	贮存、委托处置
造粒	废筛网	/	一般工业固体废物	/	贮存、委托利用、处置
	熔融废渣	/	一般工业固体废物	/	贮存、委托利用、处置
废水处理环节	污泥	/	一般工业固体废物	/	贮存、委托利用、处置
	有害污泥	废油等有害物质	危险废物	900-210-08	贮存、委托有资质单位利用、处置
	砂渣	/	一般工业固体废物	/	贮存、委托利用、处置
废气处理环节	废活性炭	有机废物	危险废物	900-041-49	贮存、委托有资质单位利用、处置
	集尘灰	/	一般工业固体废物	/	贮存、委托利用、处置

(1) 固体废物类别

固体废物类别包括一般工业固体废物与危险废物，应根据《国家危险废物名录》或者 GB 5085.1~7 和 HJ/T 298 判定其产生的固体废物类别及危险废物代码。

(2) 固体废物处理方式及去向

固体废物处理方式包括贮存、利用、处置，废塑料加工工业排污单位应根据 GB 18597、GB 18599、HJ 2025 强化对固体废物贮存的管理。

危险废物去向包括委托持有相应危险废物经营资质的单位利用或处置；固体废物去向包括委托有能力处理相应固体废物的单位利用或处置。

(3) 贮存设施名称及编号

贮存设施名称及编号可填写地方生态环境主管部门现有的贮存设施名称及编号，若无编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写；无贮存设施名称的，企业可自行填写。

4.8 废矿物油加工

4.8.1 主要产品及产能

4.8.1.1 一般原则

废矿物油加工工业排污单位应根据本标准要求，在全国排污许可证管理信息平台申报系统中填写有关主要生产单元的主要工艺、生产设施、生产设施编号、设施参数、产品名称、生产能力及计量单位、设计年生产时间及其他选项等信息。以下“4.8.1.2~4.8.1.6”为必填项，“4.8.1.7”为选填项。

4.8.1.2 主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数

废矿物油加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数填报见表 21。

若为组合生产装置，应分别填写每一套装置，如预处理-减压蒸馏-加氢精制应分别填写预处理装置、减压蒸馏装置、加氢精制装置，预处理-分子蒸馏-溶剂精制应分别填写预处理装置、分子蒸馏装置、溶剂精制装置。

表 21 废矿物油加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数表

主要生产单元 ^a	主要工艺	生产设施	设施参数	
原料预处理单元	自然(加热)沉降	沉降罐、沉降槽	容积: m ³	
	破乳、絮凝、离心除杂	搅拌罐	容积: m ³	
	溶剂脱沥青装置 ^c	萃取塔、回收塔、汽提塔	尺寸: 直径*高度 (m)	
		换热器、冷凝器	换热面积: m ²	
		与工艺相关的装置	根据实际情况填写	
其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)		
蒸馏单元	分子蒸馏、薄膜蒸发	闪蒸塔(脱水、脱轻塔)	尺寸: 直径*高度 (m)	
		薄膜蒸发器	尺寸: 直径*高度 (m) 蒸发面积: m ²	
		分子蒸馏器	尺寸: 直径*高度 (m)	
		换热器、冷凝器、预热器	换热面积: m ²	
		真空装置	极限真空: mPa	
		产品收集罐、缓冲罐	容积: m ³	
		机泵	流量: m ³ /h 扬程: m	
	其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)		
	减(常)压蒸馏	闪蒸塔(脱水、脱轻塔)	尺寸: 直径*高度 (m)	
		蒸馏塔	尺寸: 直径*高度 (m)	
		换热器、冷凝器	换热面积: m ²	
		真空装置	极限真空: mPa	
		产品收集罐、缓冲罐	容积: m ³	
		机泵	流量: m ³ /h 扬程: m	
其他(企业自行填写)		其他(企业自行填写)		
精制单元 ^b	吸附精制	吸附罐	容积: m ³	
		压滤机	过滤面积: m ²	
	溶剂精制	搅拌罐	容积: m ³	
		制氢装置	缓冲罐、气化塔、转化炉等	容积: m ³
	加氢精制	加氢精制装置	加氢保护反应器	尺寸: 直径*高度 (m)
			加氢精制反应器	尺寸: 直径*高度 (m)
			分馏塔、汽提塔、缓冲罐、冷凝器	尺寸: 直径*高度 (m)
			脱硫、脱氯、脱氮反应器	尺寸: 直径*高度 (m)
			与工艺相关的装置	根据实际情况填写
		酸性气、酸性水处理装置	汽提塔、水洗塔、冷凝器、吸收塔	尺寸: 直径*高度 (m)
与工艺相关的装置	根据实际情况填写			
		火炬	火炬头流速: m/s	

主要生产单元 ^a	主要工艺	生产设施	设施参数
			最大焚烧气量: Nm ³ /h
	其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)
公用单元	供热设施	加热炉 ^d (管式炉、导热油炉、熔盐炉等)	额定热功率: Kcal/h
		蒸汽锅炉 ^e	最大连续蒸发量: t/h 或 MW
	贮存设施	原料储罐	容积: m ³
		辅料储罐	容积: m ³
		产品储罐	容积: m ³
		化学品暂存库	
		危险废物贮存间(库)	贮存能力: t
		一般工业固体废物暂存仓库(场地)	占地面积: m ²
	辅助设施	生活垃圾暂存场所	
		污水处理设施	处理能力: m ³ 生产废水/h
		废气净化设施	处理能力: m ³ 有组织废气/h
		初期雨水收集池	有效容积: m ³
	其他(企业自行填写)	应急事故池	有效容积: m ³
其他(企业自行填写)		其他(企业自行填写)	
注: a 主要生产单元可根据排污单位实际情况进行组合。 b 精制单元可根据排污单位实际情况进行组合。 c 部分加氢精制工艺企业适用。 d 加热炉供热用于蒸馏、加氢精制等环节。 e 蒸汽锅炉供热用于排污单位预处理、精制(加氢精制除外)及单位内部供暖等环节。			

4.8.1.3 生产设施编号

废矿物油加工工业排污单位填写内部生产设施编号,若排污单位无内部生产设施编号,则根据HJ 608进行编号并填报。

4.8.1.4 产品名称

石脑油组分油、燃料(汽油、柴油)组分油、润滑油基础油、沥青组分油等。

4.8.1.5 生产能力及计量单位

生产能力为主要产品设计产能,不包括国家或地方政府予以淘汰或取缔的产能。产能和产量计量单位为t/a。

4.8.1.6 设计年生产时间

设计生产时间按环境影响评价文件及审批意见或地方政府对违规项目的认定或备案文件中的生产时间填报。若文件中不明确生产时间,按实际年生产时间填报。

4.8.1.7 其他

废矿物油加工工业排污单位如有需要说明的内容,可填写。

4.8.2 主要原辅材料及燃料信息

4.8.2.1 一般原则

主要原辅材料及燃料应填报原辅材料及燃料种类、设计年使用量及计量单位；原辅材料中有毒有害成分及占比；燃料成分，包括灰分、硫分、挥发分、热值；其他。

4.8.2.2 名称及种类

废矿物油加工工业排污单位生产原料为废润滑油（脂）、废液压油、废齿轮油等列入《国家危险废物名录》中 HW08 类废矿物油与含矿物油废物，不包括 HW08 类中含油污泥（071-001-08，071-002-08，072-001-08，251-001-08，251-002-08，251-003-08，251-004-08，251-005-08，251-006-08，251-010-08，251-011-08，251-012-08）。

废矿物油加工使用燃料分为天然气、煤。

辅料包括破乳剂、絮凝剂、吸附剂（白土、矿物脱色砂或硅胶脱色砂等）、丙烷、N-甲基吡咯烷酮、糠醛。

4.8.2.3 设计年使用量及计量单位

设计年使用量为与产能相匹配的原辅材料及燃料年使用量。

设计年使用量的计量单位均为t/a或Nm³/a。

4.8.2.4 原辅料有毒有害成分及占比

优先控制化学品名录、污染物排放标准中的“第一类污染物”以及有关文件中规定的有毒有害物质或元素，及其在辅料中的成分占比，应按设计值或上一年生产实际值填写；原辅料中不含有毒有害物质或元素的，可不填写。

4.8.2.5 燃料成分

应按设计值或上一年度生产实际值填写固体燃料灰分、硫分、挥发分及热值（低位发热量）。燃油、燃气填写硫分（液体燃料按硫分计，气体燃料按硫化氢计）及热值（低位发热量）。

4.8.2.6 其他

废矿物油加工工业排污单位如有需要说明的内容，可填写。

4.8.3 产排污环节、污染物及污染治理设施

4.8.3.1 一般原则

废气产排污环节、污染物及污染治理设施包括生产设施对应的产排污环节名称、污染物种类、排放形式（有组织、无组织）、污染治理设施、是否为可行技术、有组织排放口编号及名称、排放口设置是否符合要求及排放口类型。

废水类别、污染物及污染治理设施包括废水类别、污染物种类、污染治理设施、排放去

向、排放方式、排放规律、排放口编号及名称、排放口设置是否符合要求及排放口类型。

固体废物产生环节、固体废物类别及污染治理设施包括固体废物产生环节、固体废物名称、固体废物种类、固体废物类别、固体废物描述、是否危险废物、固体废物产生量、固体废物处理方式及去向等。

4.8.3.2 废气

(1) 产排污环节、污染物种类、排放方式及污染治理设施

废矿物油加工工业排污单位废气污染物种类应根据 GB 13271、GB 14554、GB 16297 等确定，地方有更严格排放标准要求的，按照地方排放标准从严确定。废矿物油加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染治理设施填报内容见表 22。

(2) 污染治理设施编号、有组织排放口编号

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写。

有组织排放口编号可填写地方生态环境主管部门现有编号，或根据 HJ 608 进行编号并填写。

(3) 污染治理工艺及是否为可行技术

参照本标准第 6 部分“污染防治可行技术”填报。

(4) 排放口设置要求

根据《排污口规范化整治技术要求（试行）》和地方相关管理要求，以及废矿物油加工工业排污单位执行的污染物排放标准中有关排放口规范化设置的规定，填报废气排放口设置是否符合规范化要求。

(5) 排放口类型

火炬为特殊排放口，其他废气排放口均为一般排放口。

表 22 废矿物油加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、
排放形式及污染治理设施一览表

废气有组织排放								
生产单元	生产设施	产排污环节	污染物种类	排放口	排放口类型	污染治理设施		
						污染治理工艺	是否为可行技术	
原料预处理单元	沉降、破乳、絮凝、离心	沉降罐、沉降槽、搅拌罐	罐顶放空管	非甲烷总烃	装置排气筒(引入加热炉燃烧除外)	一般排放口 ^a	高温焚烧,活性炭吸附,光催化氧化,其他	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 如采用不属于“6 污染防治可行技术要求”中的技术,应提供相关材料
	除杂	溶剂脱沥青装置 ^b	冷凝环节	非甲烷总烃	火炬	特殊排放口	高温焚烧	
蒸馏单元	分子蒸馏、薄膜蒸发	闪蒸塔	冷凝环节	非甲烷总烃、硫化氢、氨	装置排气筒(引入加热炉燃烧除外)	一般排放口	高温焚烧,活性炭吸附,光催化氧化,低温等离子,其他	
		薄膜蒸发器						
		分子蒸馏器						
	减压蒸馏	闪蒸塔	冷凝环节	非甲烷总烃、硫化氢、氨	装置排气筒(引入加热炉燃烧除外)	一般排放口	高温焚烧,活性炭吸附,光催化氧化,低温等离子,其他	
蒸馏塔		冷凝环节						
精制单元	溶剂精制、吸附精制	搅拌罐	罐顶放空管	非甲烷总烃	装置排气筒(引入加热炉燃烧除外)	一般排放口 ^a	高温焚烧,活性炭吸附,光催化氧化,低温等离子,其他	
	加氢精制	制氢装置	解吸环节	甲醇	装置排气筒(引入加热炉燃烧除外)	一般排放口	高温焚烧	
		加氢精制装置	加氢精制反应环节	非甲烷总烃、硫化氢、氨			碱吸收+脱氨+燃烧,其他	
公用单元	供热设施	加热炉(管式炉、导热油炉、熔盐炉等) ^c	燃料燃烧环节	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物	加热炉排气筒	按照 HJ 953 确定	按照 HJ 953 确定	
		蒸汽锅炉	燃料燃烧环节	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物	锅炉排气筒			
	辅助设施	污水处理站	臭气收集环节	非甲烷总烃、硫化氢、氨	废气排放筒	一般排放口 ^a	生物滤池,高温焚烧,洗涤吸收,光催化氧化,低温等离子,其他	
废气无组织排放								
主要生产单元		产排污环节			污染物			
公用单元		原料、产品储罐区			非甲烷总烃			
预处理、蒸馏、精制单元		生产车间、反应装置、装卸及管线输送装置			非甲烷总烃、硫化氢、氨			
注: a 仅适用于有组织排放口。 b 部分加氢精制工艺企业适用。 c 根据 HJ 607, 加热炉废气排放执行 GB 13271。								

4.8.3.3 废水

(1) 产排污环节、污染物种类、排放方式及污染治理设施

废矿物油加工工业排污单位废水污染物种类应根据 GB 8978 确定,地方有更严格排放

标准要求，按照地方排放标准从严确定。废矿物油加工工业排污单位废水类别、污染物种类、排放去向及污染治理设施填报内容参见表 23。

表 23 废矿物油加工工业排污单位废水类别、污染物种类及污染治理设施一览表

废水类别	污染物种类	排放去向	污染治理设施		排放口类型
			污染治理设施名称及工艺 ^a	是否为可行技术	
生产废水	pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、硫化物、石油类、氨氮	综合废水处理设施	1.预处理：隔油、气浮、混凝、调节等； 2.生化处理：活性污泥法、序批式活性污泥法（SBR）、缺氧/好氧法（A/O）、厌氧/缺氧/好氧法（A ² /O）、氧化沟法、膜生物法（MBR）、曝气生物滤池（BAF）、生物接触氧化法、一体化微氧高浓缺氧/好氧法等； 3.污水深度处理与回用：消毒、混凝、过滤、臭氧氧化、超滤（UF）、反渗透（RO）等。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 如采用不属于“污染防治可行技术要求”中的技术，应提供相关证明材料	/
设备及地面冲洗水	pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、硫化物、石油类、氨氮				/
实验废水	pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物				/
初期雨水	pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、石油类、悬浮物				/
生活废水	pH 值、化学需氧量、氨氮、悬浮物	综合废水处理设施	/		/
		市政污水处理厂			/
冷却循环系统排水	化学需氧量、悬浮物	雨水管网系统	/	/	/
		市政污水处理厂	/	/	/
综合废水处理设施出水	pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、硫化物、石油类、氨氮	不外排	经处理后厂内回用，其他	/	/
		园区废水集中处理设施	/	/	一般排放口
		地表水体	/	/	一般排放口

注：a 污水处理工艺根据排污单位实际情况进行组合。

(2) 污染治理设施及编号

污染治理设施名称、工艺等填报应与废水类别相对应。

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写。

(3) 污染治理工艺及是否为可行技术

参照本标准第 6 部分“污染防治可行技术”填报。

(4) 排放去向

废水总排放口排放去向包括：不外排；直接进入海域；直接进入江河、湖、库等水环境；进入城市下水道（再入江河、湖、库）；进入城市下水道（再入沿海海域）；进入城市污水处理厂；进入其他排污单位；进入工业废水集中处理厂；其他（回喷、回灌、回用等）。

(5) 排放规律

当废水直接或间接进入环境水体时应填写排放规律，不外排时不用填写。

废水排放规律包括：废水连续排放，流量稳定；废水连续排放，流量不稳定，但有周期性规律；废水连续排放，流量不稳定，但有规律，且不属于周期性规律；废水连续排放，流量不稳定，属于冲击型排放；废水连续排放，流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放；

废水间断排放，排放期间流量稳定；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有周期性规律；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有规律，且不属于非周期性规律；废水间断排放，排放期间流量不稳定，属于冲击型排放；废水间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放。

(6) 排放口名称和编号

排放口名称和编号应填写地方生态环境主管部门现有的名称和编号，若地方生态环境主管部门未对排放口进行编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写；无排放口名称的，企业可自行填写。

(7) 排放口设置要求

根据《排污口规范化整治技术要求（试行）》和地方相关管理要求，以及废矿物油加工工业排污单位执行的排放标准中有关排放口规范化设置的规定，填报废水排放口设置是否符合排污口规范化要求。地方政府有排放口管理要求的，要符合地方要求。

(8) 排放口类型

废水排放口均为一般排放口。

4.8.3.4 固体废物

废矿物油加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向填报内容见表 24。

表 24 废矿物油加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向一览表

产生环节 ^a	固体废物名称	主要污染成分	类别	危废代码	处理方式及去向
预处理环节沉降罐（槽）、压滤、离心等工序	含油废渣	重金属及其氧化物、硫、氮、氯等	危险废物	900-210-08	贮存，委托有资质单位利用、处置
蒸馏环节	塔底油 ^b	重金属及其氧化物、硫、氮、氯等	危险废物	900-013-11	贮存，委托有资质单位利用、处置
蒸馏环节	废填料	重金属及其氧化物、硫、氮、氯等	危险废物	900-013-11	贮存，委托有资质单位利用、处置
吸附精制环节	含油废白土渣（矿物砂或硅胶砂）	重金属及其氧化物、硫、氮、氯等	危险废物	900-213-08	贮存，委托有资质单位利用、处置
溶剂精制环节	抽出油 ^b	重金属及其氧化物、硫、氮、氯等	危险废物	900-213-08	贮存，委托有资质单位利用、处置
加氢精制（包括制备氢气）环节	废催化剂	重金属及其氧化物	危险废物	251-016-50、900-037-46	贮存，委托有资质单位利用、处置
加氢精制（包括制备氢气）环节	废瓷球	重金属及其氧化物	危险废物	251-016-50	贮存，委托有资质单位利用、处置
导热油炉检修环节	废导热油	矿物油	危险废物	900-249-08	贮存，委托有资质单位利用、处置
废气处理环节	废碱液	碱	危险废物	251-015-35	贮存，委托有资质单位利用、处置
	废活性炭	有机废物	危险废物	900-041-49	贮存，委托有资质单

产生环节 ^a	固体废物名称	主要污染成分	类别	危废代码	处理方式及去向
			物		位利用、处置
	废脱硝催化剂 ^c	重金属及其氧化物	危险废物	772-007-50	贮存,委托有资质单位利用、处置
	脱硫石膏 ^c	/	一般工业固体废物	/	贮存,委托有能力单位利用、处置
废水处理环节	浮渣、含油废渣、污泥	重金属及其氧化物、硫、氮、氯等	危险废物	251-003-08	贮存,委托有资质单位利用、处置
实验室化验环节	实验室废液	矿物油、酸碱、重金属及其氧化物等	危险废物	900-047-49	贮存,委托有资质单位利用、处置
软水制备环节 ^c	废阳离子交换树脂	重金属及其氧化物	危险废物	900-015-13	贮存,委托有资质单位利用、处置
<p>注: a 无相关工序及设施的不填报。</p> <p>b 按照 GB 34330 要求,符合国家、地方制定或行业通行的被替代原料生产的产品质量标准的可不作为固体废物管理。</p> <p>c 适用于采用煤、燃油作燃料的加热炉和锅炉。</p>					

(1) 固体废物类别

固体废物类别包括一般工业固体废物与危险废物,应根据《国家危险废物名录》或者 GB 5085.1~7 和 HJ/T 298 判定其产生的固体废物类别及危险废物代码。

(2) 固体废物处理方式及去向

固体废物处理方式包括贮存、利用、处置,废矿物油加工工业排污单位应根据 GB 18597、GB 18599、HJ 2025 强化对固体废物贮存的管理。

危险废物去向包括委托持有相应危险废物经营资质的单位利用或处置;固体废物去向包括委托有能力处理相应固体废物的单位利用或处置。

(3) 贮存设施名称及编号

贮存设施名称及编号可填写地方生态环境主管部门现有的贮存设施名称及编号,若无编号,则根据 HJ 608 进行编号并填写;无贮存设施名称的,企业可自行填写。

4.9 废船加工

4.9.1 主要产品及产能

4.9.1.1 一般原则

废船加工工业排污单位应根据本标准要求,在全国排污许可证管理信息平台申报系统中填写有关主要生产单元的主要工艺、生产设施、生产设施编号、设施参数、产品名称、生产能力及计量单位、设计年生产时间及其他选项等信息。以下“4.9.1.2~4.9.1.6”为必填项,“4.9.1.7”为选填项。

4.9.1.2 主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数

废船加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数填报见表25。

表 25 废船加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数表

主要生产单元	主要工艺	生产设施	设施参数
拆解单元	上层建筑和舱面、机舱设备、主船体拆解	割枪	切割速率：mm/min 加工厚度：mm
		其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）
		其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）
	船底拆解	硬化并与水域隔绝的船底拆解场所	面积：m ²
		割枪	切割速率：mm/min 加工厚度：mm
		其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）
	二次拆解	剪板机	剪切频率：次/min
		割枪	切割速率：mm/min 加工厚度：mm
		铲车	数量：台
		抓钢机	数量：台
		硬化并配置污水收集管网的二次拆解场所	单位：m ²
		其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）
	公用单元	油水调节池	油污水储存设施
油污水分离装置			处理能力：m ³ /h
初期雨水贮存		初期雨水贮存设施	有效容积：m ³
船上污水收集		船上污水接驳船（委托处置除外）	单位：艘
			载重：t
生活垃圾贮存		生活垃圾储存装置	贮存能力：t
危险废物贮存		危险废物贮存设施	占地面积：m ²
溢油拦截		围油栏	长度：m
其他	其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）	

4.9.1.3 生产设施编号

废船加工工业排污单位填写内部生产设施编号，若排污单位无内部生产设施编号，则根据HJ 608进行编号并填报。

4.9.1.4 产品名称

主要产品包括钢板、螺旋桨铜、铜合金、电缆、木材家具、机械设备及仪器仪表（如起重货机、绞缆机、起重机、机修设备、主机、发电机组、通讯导航仪器等）。

4.9.1.5 生产能力及计量单位

生产能力为废船的拆解能力，不包括国家或地方政府予以淘汰或取缔的产能。计量单位为万轻t/a。

4.9.1.6 设计年生产时间

设计生产时间按环境影响评价文件及审批意见或地方政府对违规项目的认定或备案文件中的生产时间填报。若文件中不明确生产时间，按实际年生产时间填报。

4.9.1.7 其他

废船加工工业排污单位如有需要说明的内容，可填写。

4.9.2 主要原辅材料及燃料信息

4.9.2.1 一般原则

主要原辅材料及燃料应填报原辅材料及燃料种类、设计年使用量及计量单位；原辅材料中有毒有害成分及占比；燃料成分，包括灰分、硫分、挥发分、热值；其他。

4.9.2.2 名称及种类

废船加工工业排污单位生产原料为废船，生产燃料为丙烷、乙炔、天然气、其他。

4.9.2.3 设计年使用量及计量单位

应填写与产能相匹配的原材料、燃料年使用量。计量单位设为万轻t/a或Nm³/a。

4.9.2.4 原辅料有毒有害成分及占比

优先控制化学品名录、污染物排放标准中的“第一类污染物”以及有关文件中规定的有毒有害物质或元素，及其在辅料中的成分占比，应按设计值或上一年生产实际值填写；原辅料中不含有毒有害物质或元素的，可不填写。

4.9.2.5 燃料成分

应按设计值或上一年度生产实际值填写固体燃料灰分、硫分、挥发分及热值（低位发热量）。燃油、燃气填写硫分（液体燃料按硫分计，气体燃料按硫化氢计）及热值（低位发热量）。

4.9.2.6 其他

废船加工工业排污单位如有需要说明的内容，可填写。

4.9.3 产排污环节、污染物及污染治理设施

4.9.3.1 一般原则

废气产排污环节、污染物及污染治理设施包括生产设施对应的产排污环节名称、污染物种类、污染治理设施等。

废水类别、污染物及污染治理设施包括废水类别、污染物种类、污染治理设施、排放去向、排放方式、排放规律、排放口编号及名称、排放口设置是否符合要求及排放口类型。

固体废物产生环节、固体废物类别及污染治理设施包括固体废物产生环节、固体废物名

称、固体废物种类、固体废物类别、固体废物描述、是否危险废物、固体废物产生量、固体废物处理方式及去向等。

4.9.3.2 废气

(1) 产排污环节、污染物种类、排放方式及污染治理设施

废船加工工业排污单位废气污染物种类应根据 GB 16297 等确定，地方有更严格排放标准要求的，按照地方排放标准从严确定。废船加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染治理设施填报内容见表 26。

(2) 污染治理设施编号

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写。

表 26 废船加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染治理设施一览表

无组织排放		
主要生产单元	产排污环节	污染物种类
上层建筑和舱面拆除	所有含石棉废物拆解 ^a	石棉尘
机舱设备、主船体拆解	热切割环节	颗粒物、非甲烷总烃
船体拆解、二次拆解及运输	大型切割机和其他重型机械拆解	颗粒物
	人工拆解和其他重型机械拆解	
	物料堆存、运输、装卸作业	颗粒物

注：a 自 2002 年开始，国际国内新造船项目均已禁止使用石棉材料。

4.9.3.3 废水

(1) 废水类别、污染物种类、排放方式及污染治理设施

废船加工工业排污单位废水污染物种类依据 GB 8978 确定，地方有更严格排放标准要求的，按照地方排放标准从严确定。废船加工工业排污单位废水类别、污染物种类、排放去向及污染治理设施填报内容参见表 27。

表 27 废船加工工业排污单位废水类别、污染物种类及污染治理设施一览表

废水类别	污染物种类	排放去向	污染治理设施		排放口类型
			污染治理设施名称及工艺	是否为可行技术	
机舱含油污水	pH 值、化学需氧量、石油类、悬浮物	委托处置	/	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 如采用不属于“污染防治可行技术要求”中的技术，应提供相关证明材料	/
		含油污水处理设施或综合废水处理设施	预处理：油水分离，气浮，混凝沉淀，其他 生活处理：CASS 生化，普通活性污泥法，A/O 法，A ² /O 法，接触氧化法，MBR 法，SBR 法，其他		/
含油部件处理场污水	厂内综合废水处理设施	/			
冲洗废水	厂内综合废水处理设施	/			
初期雨水	pH 值、化学需氧量、石油类、	厂内综合废水处理设施			/

废水类别	污染物种类	排放去向	污染治理设施		排放口类型
			污染治理设施名称及工艺	是否为可行技术	
	悬浮物				
含油污水处理设施	pH 值、化学需氧量、石油类、悬浮物	厂内综合废水处理设施			/
生活污水	pH 值、悬浮物、化学需氧量、氨氮	厂内综合废水处理设施			/
		市政污水处理厂	/	/	/
厂内综合废水处理设施	pH 值、悬浮物、石油类、化学需氧量、氨氮	不外排	经处理后厂内回用；其他	/	/
		水体	/	/	一般排放口

(2) 污染治理设施及编号

污染治理设施名称、工艺等填报应与废水类别相对应。

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写。

(3) 污染治理工艺及是否为可行技术

参照本标准第 6 部分“污染防治可行技术”填报。

(4) 排放去向

废水总排放口排放去向包括：不外排；直接进入海域；直接进入江河、湖、库等水环境；进入城市下水道（再入江河、湖、库）；进入城市下水道（再入沿海海域）；进入城市污水处理厂；进入其他排污单位；进入工业废水集中处理厂；其他（回喷、回灌、回用等）。

(5) 排放规律

当废水直接或间接进入环境水体时应填写排放规律，不外排时不用填写。

废水排放规律包括：废水连续排放，流量稳定；废水连续排放，流量不稳定，但有周期性规律；废水连续排放，流量不稳定，但有规律，且不属于周期性规律；废水连续排放，流量不稳定，属于冲击型排放；废水连续排放，流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放；废水间断排放，排放期间流量稳定；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有周期性规律；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有规律，且不属于非周期性规律；废水间断排放，排放期间流量不稳定，属于冲击型排放；废水间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放。

(6) 排放口名称和编号

排放口名称和编号应填写地方生态环境主管部门现有的名称和编号，若地方生态环境主管部门未对排放口进行编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写；无排放口名称的，企业可自行填写。

(7) 排放口设置要求

根据《排污口规范化整治技术要求（试行）》和地方相关管理要求，以及废船加工工业排污单位执行的排放标准中有关排放口规范化设置的规定，填报废水排放口设置是否符合排污口规范化要求。地方政府有排放口管理要求的，要符合地方要求。

(8) 排放口类型

废水排放口均为一般排放口。

4.9.3.4 固体废物

废船加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向填报内容见表 28。

表 28 废船加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向一览表

产生环节	固体废物名称	主要污染成分	类别	危险废物代码	处理方式及去向
清舱环节、机舱拆解环节	废矿物油	苯及其化合物	危险废物	900-199-08	送有资质单位利用处置
清舱环节、机舱拆解环节	油泥	苯及其化合物	危险废物	900-199-08	送有资质单位利用处置
机舱拆解环节	含多氯（溴）联苯废物	多氯（溴）联苯	危险废物	900-008-10	送有资质单位利用处置
清舱环节	石棉	硅酸盐矿物	危险废物	373-002-36	送有资质单位利用处置
清舱环节	废荧光灯管	汞等重金属	危险废物	900-023-29	送有资质单位利用处置
清舱环节	废铅蓄电池	铅、废硫酸等	危险废物	900-044-49	送有资质单位利用处置
清舱环节	废油漆	苯及其化合物	危险废物	900-299-12	送有资质单位利用处置
机舱拆解环节	含油抹布、手套	苯及其化合物	危险废物	900-041-49	集中收集后送有资质单位利用处置
清舱环节、日常生活	生活垃圾	/	/	/	送生活垃圾处置单位利用处置
污水处理	污水处理站污泥 _a	/	/	/	/
其他（企业自填）	其他（企业自填）	其他（企业自填）	其他（企业自填）	其他（企业自填）	其他（企业自填）

注：a 经危险废物鉴别属于危险废物的，交有资质单位处置。

(1) 固体废物类别

固体废物类别包括一般工业固体废物与危险废物，应根据《国家危险废物名录》或者 GB 5085.1~7 和 HJ/T 298 判定其产生的固体废物类别及危险废物代码。

(2) 固体废物处理方式及去向

固体废物处理方式包括贮存、利用、处置，废船加工工业排污单位应根据 GB 18597、GB 18599、HJ 2025 强化对固体废物贮存的管理。

危险废物去向包括委托持有相应危险废物经营资质的单位利用或处置；固体废物去向包括委托有能力处理相应固体废物的单位利用或处置。

(3) 贮存设施名称及编号

贮存设施名称及编号可填写地方生态环境主管部门现有的贮存设施名称及编号，若无编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写；无贮存设施名称的，企业可自行填写。

4.10 废轮胎加工

4.10.1 主要产品及产能

4.10.1.1 一般原则

废轮胎加工工业排污单位应根据本标准要求，在全国排污许可证管理信息平台申报系统中填写有关主要生产单元的主要工艺、生产设施、生产设施编号、设施参数、产品名称、生产能力及计量单位、设计年生产时间及其他选项等信息。以下“4.10.1.2~4.10.1.6”为必填项，“4.10.1.7”为选填项。

4.10.1.2 主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数

废轮胎加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数填报见表29。

表29 废轮胎加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数表

主要生产单元	主要工艺	生产设施	设施参数
废轮胎制胶粉	粗碎	切圈机	处理能力：kg/h
		切条机	处理能力：kg/h
		切块机	处理能力：kg/h
	细碎	破胶机	粉碎能力：kg/h
		筛分	振动筛
	磁选机		处理能力：kg/h
废轮胎制再生橡胶	粗碎	切圈机	处理能力：kg/h
		切条机	处理能力：kg/h
		切块机	处理能力：kg/h
	细碎	破胶机	粉碎能力：kg/h
		筛分	振动筛
	磁选机		处理能力：kg/h
	解交联	脱硫罐	有效容积：m ³
		螺杆挤出机	挤出效率：kg/h
	捏炼	捏炼机	处理能力：kg/h

主要生产单元	主要工艺	生产设施	设施参数
	精炼	精炼机	处理能力: kg/h
		螺杆挤出机	处理能力: kg/h
	其他	其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)
废轮胎热裂解	粗碎	切圈机	处理能力: kg/h
		切条机	处理能力: kg/h
		切块机	处理能力: kg/h
	细碎	破胶机	处理能力: kg/h
	筛分	振动筛	处理能力: kg/h
		磁选机	处理能力: kg/h
	热裂解	热裂解装置	热裂解能力: t/d
	冷却	冷凝器	用水量: m ³
	油气分离	热裂解油换热器	换热面积: m ²
其他	其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)	
公用单元	生产供热	加热炉(导热油炉、熔盐炉等)	数量: 台 额定热功率: kcal/h
	初期雨水收集	初期雨水收集池	有效容积: m ³
	事故应急	事故应急池	有效容积: m ³
	废水处理	废水处理设施	处理能力: m ³ /h
	废气处理	废气处理设施	处理能力: m ³ /h
	其他	其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)
	原辅料贮存	原料贮存场	有效面积: m ²
		化学品暂存库	占地面积: m ²
		原料储罐	容积: m ³
		辅料储罐	容积: m ³
	产品贮存	产品储罐	容积: m ³
	一般工业固体废物贮存	一般工业固体废物贮存库	有效面积: m ² 贮存能力: t
	危险废物贮存	危险废物贮存库	有效面积: m ² 贮存能力: t
		危险废物储罐	容积: m ³ 贮存能力: t
其他	其他(企业自行填写)	其他(企业自行填写)	

4.10.1.3 生产设施编号

废轮胎加工工业排污单位填写内部生产设施编号,若排污单位无内部生产设施编号,则根据HJ 608进行编号并填报。

4.10.1.4 产品名称

废轮胎生产胶粉及再生胶产品为胶粉、钢丝、再生胶;废轮胎热裂解产品为热裂解油(达到基础油质量标准)、热裂解炭黑(达到同类产品质量标准)、热裂解钢丝(杂钢)。

4.10.1.5 生产能力及计量单位

生产能力为主要产品设计产能，不包括国家或地方政府予以淘汰或取缔的产能。产能和产量计量单位为万t/a或万m³/a。

4.10.1.6 设计年生产时间

设计生产时间按环境影响评价文件及审批意见或地方政府对违规项目的认定或备案文件中的生产时间填报。若文件中不明确生产时间，按实际年生产时间填报。

4.10.1.7 其他

废轮胎加工工业排污单位如有需要说明的内容，可填写。

4.10.2 主要原辅材料及燃料信息

4.10.2.1 一般原则

主要原辅材料及燃料应填报原辅材料及燃料种类、设计年使用量及计量单位；原辅材料中有毒有害成分及占比；燃料成分，包括灰分、硫分、挥发分、热值；其他。

4.10.2.2 名称及种类

废轮胎加工生产原料是废轮胎，辅料包括水、活化剂、软化剂、催化剂等。燃料包括天然气、电等。

4.10.2.3 设计年使用量及计量单位

设计年使用量为与产能相匹配的原辅材料及燃料年使用量。

设计年使用量的计量单位均为t/a或m³/a。

4.10.2.4 原辅料有毒有害成分及占比

优先控制化学品名录、污染物排放标准中的“第一类污染物”以及有关文件中规定的有毒有害物质或元素，及其在辅料中的成分占比，应按设计值或上一年生产实际值填写；原辅料中不含有毒有害物质或元素的，可不填写。

4.10.2.5 燃料成分

应按设计值或上一年度生产实际值填写固体燃料灰分、硫分、挥发分及热值（低位发热量）。燃油、燃气填写硫分（液体燃料按硫分计，气体燃料按硫化氢计）及热值（低位发热量）。

4.10.2.6 其他

废轮胎加工工业排污单位如有需要说明的内容，可填写。

4.10.3 产排污环节、污染物及污染治理设施

4.10.3.1 一般原则

废气产排污环节、污染物及污染治理设施包括生产设施对应的产排污环节名称、污染物种类、排放形式（有组织、无组织）、污染治理设施、是否为可行技术、有组织排放口编号及名称、排放口设置是否符合要求及排放口类型。

废水类别、污染物及污染治理设施包括废水类别、污染物种类、污染治理设施、排放去向、排放方式、排放规律、排放口编号及名称、排放口设置是否符合要求及排放口类型。

固体废物产生环节、固体废物类别及污染治理设施包括固体废物产生环节、固体废物名称、固体废物种类、固体废物类别、固体废物描述、是否危险废物、固体废物产生量、固体废物处理方式及去向等。

4.10.3.2 废气

（1）产排污环节、污染物种类、排放方式及污染治理设施

废轮胎加工工业排污单位废气污染物种类依据 GB 16297 和 GB 14554 确定，地方有更严格排放标准要求的，按照地方排放标准从严确定。废轮胎加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染治理设施填报内容见表 30。

（2）污染治理设施编号、有组织排放口编号

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写。

有组织排放口编号可填写地方生态环境主管部门现有编号，或根据 HJ 608 进行编号并填写。

（3）污染治理工艺及是否为可行技术

参照本标准第 6 部分“污染防治可行技术”填报。

（4）排放口设置要求

根据《排污口规范化整治技术要求（试行）》和地方相关管理要求，以及废轮胎加工工业排污单位执行的污染物排放标准中有关排放口规范化设置的规定，填报废气排放口设置是否符合规范化要求。

（5）排放口类型

根据废轮胎加工工业排污单位各废气排放口污染物排放特点及排放负荷，将废轮胎生产再生胶工艺中解交联、捏炼、精炼环节或螺杆挤出环节的废气处理设施排放口以及废轮胎热裂解工艺中热裂解炉处理设施排放口作为主要排放口，其他废气处理设施排放口均为一般排放口。

表30 废轮胎加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染治理设施一览表

废气有组织排放							
主要生产单元	生产设施	产排污环节	污染物种类	排放口	排放口类型	污染治理设施	
						污染治理设施名称及工艺	是否为可行技术
废轮胎制胶粉	破胶机、振动筛、磁选机	破碎、筛分	颗粒物	除尘装置排气筒	一般排放口	布袋除尘器，湿式电除尘器，其他	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 如采用不属于“6 污染防治可行技术要求”中的技术，应提供相关证明材料
废轮胎制再生橡胶	破胶机、振动筛、磁选机	破碎、筛分	颗粒物	除尘装置排气筒	一般排放口	布袋除尘器，湿式电除尘器，其他	
	脱硫罐+捏炼机+精炼机	解胶联+炼制	颗粒物、硫化氢、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃	尾气净化排气筒	主要排放口	集气罩+碱法喷淋+等离子电解除+UV 光解，其他	
	螺杆挤出机					碱法喷淋+等离子电解除+UV 光解，其他	
废轮胎热裂解	破胶机、振动筛、磁选机	破碎、筛分	颗粒物	除尘装置排气筒	一般排放口	布袋除尘器，湿式电除尘器，其他	
	炭黑钢丝分离（整胎热裂解工艺）	筛分	颗粒物	除尘装置排气筒	一般排放口	布袋除尘器，湿式电除尘器，其他	
	热裂解炉	热裂解（≤500℃）	颗粒物、二氧化硫、硫化氢、氮氧化物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃	热裂解装置尾气排气筒	主要排放口	碱法喷淋+UV 除臭，碱法喷淋+活性炭吸附，其他	
高温热裂解（>500℃）		颗粒物、二氧化硫、硫化氢、氮氧化物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、二噁英	二燃室+急冷+碱法喷淋+UV 除臭，二燃室+碱法喷淋+活性炭吸附，其他				
供热设施	加热炉（导热油炉、熔盐炉等）	燃料燃烧	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	加热炉排气筒	按照 HJ 953 确定	按照 HJ 953 确定	
辅助设施	污水处理站	臭气收集环节	非甲烷总烃、硫化氢	尾气净化排气筒	一般排放口	生物滤池，高温焚烧，洗涤吸收，光催化氧化，低温等离子，其他	
废气无组织排放							

主要生产单元	产排污环节	污染物
再生胶车间	动态罐开罐、捏炼、精炼环节	颗粒物、硫化氢、非甲烷总烃
热裂解车间	间歇式热裂解炉开炉	颗粒物、硫化氢、非甲烷总烃
管线输送	输送带	颗粒物、非甲烷总烃

4.10.3.3 废水

(1) 废水类别、污染物种类、排放方式及污染治理设施

废轮胎加工工业排污单位水污染物种类依据 GB 8978 等标准确定，地方有更严格排放标准要求的，按照地方排放标准从严确定。废轮胎加工工业排污单位废水类别、污染物种类、排放去向及污染治理设施填报内容参见表 31。

表 31 废轮胎加工工业排污单位废水类别、污染物种类及污染治理设施一览表

废水类别	污染物种类	排放去向	污染治理设施		排放口类型
			污染治理设施名称及工艺	是否为可行技术	
脱硫罐冷凝水	pH 值、化学需氧量、悬浮物、石油类	厂内综合污水处理设施	沉淀池；升流式厌氧污泥床（UASB），厌氧反应器+缺氧/好氧活性污泥法（A/O 法），膜生物反应器法（MBR），其他	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 如采用不属于“6 污染防治可行技术要求”中的技术，应提供相关证明材料	/
碱液喷淋塔处理设施	pH 值、化学需氧量、悬浮物、石油类	厂内综合污水处理设施			/
设备冷却循环水	pH 值、化学需氧量、悬浮物、石油类	厂内综合污水处理设施			/
热裂解油水分离废水	pH 值、石油类	厂内综合污水处理设施			/
炭黑池冲渣水、炭黑堆场水	pH 值、悬浮物	厂内综合污水处理设施			/
设备及地面清洗废水	pH 值、化学需氧量、悬浮物、石油类	厂内综合污水处理设施			/
初期雨水	pH 值、化学需氧量、石油类、悬浮物	厂内综合污水处理设施			/
生活污水	pH 值、悬浮物、化学需氧量、氨氮	市政污水处理厂	/	/	/
厂内综合污水处理设施出水	pH 值、化学需氧量、石油类、氨氮、悬浮物	不外排	经处理后厂内回用，其他	/	/
		工业污水集中处理设施	/	/	一般排放口

(2) 污染治理设施及编号

污染治理设施名称、工艺等填报应与废水类别相对应。

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写。

(3) 污染治理工艺及是否为可行技术

参照本标准第 6 部分“污染防治可行技术”填报。

(4) 排放去向

废水总排放口排放去向包括：不外排；直接进入海域；直接进入江河、湖、库等水环境；进入城市下水道（再入江河、湖、库）；进入城市下水道（再入沿海海域）；进入城市污水处理厂；进入其他排污单位；进入工业废水集中处理厂；其他（回喷、回填、回灌、回用等）。

(5) 排放规律

当废水直接或间接进入环境水体时应填写排放规律，不外排时不用填写。

废水排放规律包括：废水连续排放，流量稳定；废水连续排放，流量不稳定，但有周期

性规律；废水连续排放，流量不稳定，但有规律，且不属于周期性规律；废水连续排放，流量不稳定，属于冲击型排放；废水连续排放，流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放；废水间断排放，排放期间流量稳定；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有周期性规律；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有规律，且不属于非周期性规律；废水间断排放，排放期间流量不稳定，属于冲击型排放；废水间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放。

(6) 排放口名称和编号

排放口名称和编号应填写地方生态环境主管部门现有的名称和编号，若地方生态环境主管部门未对排放口进行编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写；无排放口名称的，企业可自行填写。

(7) 排放口设置要求

根据《排污口规范化整治技术要求（试行）》和地方相关管理要求，以及废轮胎加工工业排污单位执行的排放标准中有关排放口规范化设置的规定，填报废水排放口设置是否符合排污口规范化要求。地方政府有排放口管理要求的，要符合地方要求。

(8) 排放口类型

废水排放口均为一般排放口。

4.10.3.4 固体废物

废轮胎加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向填报内容见表 32。

表 32 废轮胎加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向一览表

产生环节	固体废物名称	主要污染成分	类别	危险废物代码	处理方式及去向
热裂解	清罐油泥	含矿物油废物	危险废物	900-221-08	送有资质单位利用处置
	热裂解残渣	含油有机质	危险废物	900-013-11	送有资质单位利用处置
	碱渣（可燃气净化）	碱性	危险废物	251-015-35	送有资质单位利用处置
	碱渣（柴油碱洗）	碱性	危险废物	251-015-35	送有资质单位利用处置
尾气处理	碱法喷淋污泥	有机物	一般工业固体废物	/	利用、处置
	UV 光解废灯管	含汞废物	危险废物	900-023-29	送有资质单位
	粉尘	颗粒物	一般工业固体废物	/	利用、处置
	废活性炭	有机物	危险废物	900-041-49	送有资质单位
	废脱硝催化剂	重金属及其氧化物	危险废物	772-007-50	送有资质单位
机械保养维修	废矿物油	矿物油	危险废物	900-214-08	送有资质单位
其他	其他（企业自填）	其他（企业自填）	其他（企业自填）	其他（企业自填）	其他（企业自填）

(1) 固体废物类别

固体废物类别包括一般工业固体废物与危险废物，应根据《国家危险废物名录》或者 GB 5085.1~7 和 HJ/T 298 判定其产生的固体废物类别及危险废物代码。

(2) 固体废物处理方式及去向

固体废物处理方式包括贮存、利用、处置，废轮胎加工工业排污单位应根据 GB 18597、GB 18599、HJ 2025 强化对固体废物贮存的管理。

危险废物去向包括委托持有相应危险废物经营资质的单位利用或处置；固体废物去向包括委托有能力处理相应固体废物的单位利用或处置。

(3) 贮存设施名称及编号

贮存设施名称及编号可填写地方生态环境主管部门现有的贮存设施名称及编号，若无编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写；无贮存设施名称的，企业可自行填写。

4.11 其他废弃资源加工

4.11.1 主要产品及产能

4.11.1.1 一般原则

其他废弃资源加工工业排污单位应根据本标准要求，在全国排污许可证管理信息平台申报系统中填写有关主要生产单元的主要工艺、生产设施、生产设施编号、设施参数、产品名称、生产能力及计量单位、设计年生产时间及其他选项等信息。以下“4.11.1.2~4.11.1.6”为必填项，“4.11.1.7”为选填项。

4.11.1.2 主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数

其他废弃资源加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数填报见表 33。

表 33 其他废弃资源加工工业排污单位主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数表

主要生产单元	主要工艺	生产设施	设施参数
其他废弃资源加工	破碎分选	破碎分选设备	处理能力：t/h
		其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）
	清洗	清洗设备	处理能力：t/h
		其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）
公用单元	贮存	原料贮存库	贮存能力：t 占地面积：m ²
		一般工业固体废物贮存库	贮存能力：t 占地面积：m ²
		危险废物贮存库	贮存能力：t 占地面积：m ²
		其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）
	初期雨水收集	初期雨水收集池	有效容积：m ³
	其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）	其他（企业自行填写）

4.11.1.3 生产设施编号

其他废弃资源加工工业排污单位填写内部生产设施编号，若排污单位无内部生产设施编号，则根据 HJ 608 进行编号并填报。

4.11.1.4 产品名称

铜碎料、铝碎料、钢铁碎料、玻璃碎料、纺织品碎料等。

4.11.1.5 生产能力及计量单位

生产能力为主要产品设计产能，不包括国家或地方政府予以淘汰或取缔的产能。产能和产量计量单位为万台（套）/a或万t/a。

4.11.1.6 设计年生产时间

设计生产时间按环境影响评价文件及审批意见或地方政府对违规项目的认定或备案文件中的生产时间填写。无审批意见、认定或备案文件的按实际年生产时间填写。

4.11.1.7 其他

其他废弃资源加工工业排污单位如有需要说明的内容，可填写。

4.11.2 主要原辅材料及燃料信息

4.11.2.1 一般原则

主要原辅材料及燃料应填报原辅材料及燃料种类、设计年使用量及计量单位；原辅材料中有毒有害成分及占比。

4.11.2.2 名称及种类

主要原料：废钢铁、废玻璃、废纺织品等。

4.11.2.3 设计年使用量及计量单位

设计年使用量为与产能相匹配的原材料年使用量。

设计年使用量的计量单位均为万t/a。

4.11.2.4 原辅料有毒有害成分及占比

优先控制化学品名录、污染物排放标准中的“第一类污染物”以及有关文件中规定的有毒有害物质或元素，及其在辅料中的成分占比，应按设计值或上一年生产实际值填写；原辅料中不含有毒有害物质或元素的，可不填写。

4.11.2.5 其他

其他废弃资源加工工业排污单位如有需要说明的内容，可填写。

4.11.3 产排污环节、污染物及污染治理设施

4.11.3.1 一般原则

废气产排污环节、污染物及污染治理设施包括生产设施对应的产排污环节名称、污染物种类、排放形式（有组织、无组织）、污染治理设施、是否为可行技术、有组织排放口编号及名称、排放口设置是否符合要求及排放口类型。

废水类别、污染物及污染治理设施包括废水类别、污染物种类、污染治理设施、排放去

向、排放方式、排放规律、排放口编号及名称、排放口设置是否符合要求及排放口类型。

固体废物产生环节、固体废物类别及污染治理设施包括固体废物产生环节、固体废物名称、固体废物种类、固体废物类别、固体废物描述、是否危险废物、固体废物产生量、固体废物处理方式及去向等。

4.11.3.2 废气

(1) 产排污环节、污染物种类、排放方式及污染治理设施

其他废弃资源加工工业排污单位废气污染控制种类依据 GB 16297 确定，地方有更严格排放标准要求的，按照地方排放标准从严确定。其他废弃资源加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染治理设施填报内容见表 34。

表 34 其他废弃资源加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染治理设施一览表

废气有组织排放							
主要生产单元	生产设施	产排污环节	污染物种类	排放口	排放口类型	污染治理设施	
						污染治理设施名称及工艺	是否为可行技术
其他废弃资源加工	破碎分选设备	机械破碎	颗粒物	尾气治理设施排气筒	一般排放口	集气收集+布袋除尘，其他	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 如采用不属于“6 污染防治可行技术要求”中的技术，应提供相关证明材料
废气无组织排放							
主要生产单元		产排污环节			污染物		
其他废弃资源加工		破碎、分选			颗粒物		

(2) 污染治理设施编号、有组织排放口编号

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写。

有组织排放口编号可填写地方生态环境主管部门现有编号，或根据 HJ 608 进行编号并填写。

(3) 污染治理工艺及是否为可行技术

参照本标准第 6 部分“污染防治可行技术”填报。

(4) 排放口设置要求

根据《排污口规范化整治技术要求（试行）》和地方相关管理要求，以及其他废弃资源加工工业排污单位执行的污染物排放标准中有关排放口规范化设置的规定，填报废气排放口设置是否符合规范化要求。

(5) 排放口类型

废气排放口均为一般排放口。

4.11.3.3 废水

(1) 废水类别、产排污环节、污染物种类及污染治理设施

其他废弃资源加工工业排污单位废水污染物种类依据 GB 8978 确定，地方有更严格排放标准要求的，按照地方排放标准从严确定。其他废弃资源加工工业排污单位废水类别、污染物种类、排放去向及污染治理设施填报内容参见表 35。

表 35 其他废弃资源加工工业排污单位废水类别、污染物种类及污染治理设施一览表

废水类别	污染物种类	排放去向	污染治理设施		排放口类型
			污染治理设施名称及工艺	是否为可行技术	
清洗废水	pH 值、化学需氧量、石油类、氨氮、悬浮物	厂内综合污水处理设施	均质+隔油池+絮凝+沉淀,均质+隔油池+絮凝+沉淀+过滤等组合处理技术, 其他	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 如采用不属于“6 污染防治可行技术要求”中的技术, 应提供相关证明材料	/
初期雨水					/
生活污水	pH 值、化学需氧量、氨氮、悬浮物	厂内综合污水处理设施			/
		市政污水处理厂			/
厂内综合污水处理设施出水	pH 值、化学需氧量、石油类、氨氮、悬浮物	不外排	经处理后厂内回用, 其他	/	/
		地表水体	/	/	一般排放口
		园区废水集中处理设施	/	/	一般排放口

(2) 污染治理设施及编号

污染治理设施名称、工艺等填报应与废水类别相对应。

污染治理设施编号可填写排污单位内部编号。若排污单位无内部编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写。

(3) 污染治理工艺及是否为可行技术

参照本标准第 6 部分“污染防治可行技术”填报。

(4) 排放去向

废水总排放口排放去向包括：不外排；直接进入海域；直接进入江河、湖、库等水环境；进入城市下水道（再入江河、湖、库）；进入城市下水道（再入沿海海域）；进入城市污水处理厂；进入其他排污单位；进入工业废水集中处理厂；其他（回喷、回灌、回用等）。

(5) 排放规律

当废水直接或间接进入环境水体时应填写排放规律，不外排时不用填写。

废水排放规律包括：废水连续排放，流量稳定；废水连续排放，流量不稳定，但有周期性规律；废水连续排放，流量不稳定，但有规律，且不属于周期性规律；废水连续排放，流量不稳定，属于冲击型排放；废水连续排放，流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放；废水间断排放，排放期间流量稳定；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有周期性规律；废水间断排放，排放期间流量不稳定，但有规律，且不属于非周期性规律；废水间断排放，排放期间流量不稳定，属于冲击型排放；废水间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放。

(6) 排放口名称和编号

排放口名称和编号应填写地方生态环境主管部门现有的名称和编号，若地方生态环境主管部门未对排放口进行编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写；无排放口名称的，企业可自行填写。

(7) 排放口设置要求

根据《排污口规范化整治技术要求（试行）》和地方相关管理要求，以及其他废弃资源加工工业排污单位执行的排放标准中有关排放口规范化设置的规定，填报废水排放口设置是否符合排污口规范化要求。地方政府有排放口管理要求的，要符合地方要求。

(8) 排放口类型

废水排放口均为一般排放口。

4.11.3.4 固体废物

其他废弃资源加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向填报内容见表 36。

表 36 其他废弃资源加工工业排污单位固体废物产生环节、名称、类别、处理方式及去向一览表

产生环节	固体废物名称	主要污染成分	类别	危险废物代码	处理方式及去向
其他废弃资源加工	废矿物油	矿物油	危险废物	900-214-08	贮存，委托有资质单位利用、处置
	其他不具有资源 ^a 价值属性的固体废物	/	/	/	贮存，委托利用、处置
尾气处理	粉尘 ^a	/	/	/	贮存，委托利用、处置

注：a 需根据实际情况进行鉴别，属于危险废物的，交有资质单位处置。

(1) 固体废物类别

固体废物类别包括一般工业固体废物与危险废物，应根据《国家危险废物名录》或者 GB 5085.1~7 和 HJ/T 298 判定其产生的固体废物类别及危险废物代码。

(2) 固体废物处理方式及去向

固体废物处理方式包括贮存、利用、处置，其他废弃资源加工工业排污单位应根据 GB 18597、GB 18599、HJ 2025 强化对固体废物贮存的管理。

危险废物去向包括委托持有相应危险废物经营资质的单位利用或处置；固体废物去向包括委托有能力处理相应固体废物的单位利用或处置。

(3) 贮存设施名称及编号

贮存设施名称及编号可填写地方生态环境主管部门现有的贮存设施名称及编号，若无编号，则根据 HJ 608 进行编号并填写；无贮存设施名称的，企业可自行填写。

5 产排污环节对应排放口及许可排放限值确定方法

5.1 产排污环节及对应排放口

5.1.1 废气

废弃电器电子产品加工工业排污单位废气产排污环节及对应排放口见表 2。

废电池加工工业排污单位废气产排污环节及对应排放口见表 6。

废机动车加工工业排污单位废气产排污环节及对应排放口见表 10。

废电机、废五金加工工业排污单位废气产排污环节及对应排放口见表 14。

废塑料加工工业排污单位废气产排污环节及对应排放口见表 18。

废矿物油加工工业排污单位废气产排污环节及对应排放口见表 22。

废船加工工业排污单位废气产排污环节及对应排放口见表 26。

废轮胎加工工业排污单位废气产排污环节及对应排放口见表 30。

其他废弃资源加工工业排污单位废气产排污环节及对应排放口参考表 34，根据实际情况确定。

废气排放口应填报排放口地理坐标、排气筒高度、排气筒出口内径、国家或地方污染物排放标准限值、环境影响评价审批意见要求及承诺更加严格的排放限值。

5.1.2 废水

废弃电器电子产品加工工业排污单位废水产排污环节及对应排放口见表 3。

废电池加工工业排污单位废水产排污环节及对应排放口见表 7。

废机动车加工工业排污单位废水产排污环节及对应排放口见表 11。

废电机、废五金加工工业排污单位废水产排污环节及对应排放口见表 15。

废塑料加工工业排污单位废水产排污环节及对应排放口见表 19。

废矿物油加工工业排污单位废水产排污环节及对应排放口见表 23。

废船加工工业排污单位废水产排污环节及对应排放口见表 27。

废轮胎加工工业排污单位废水产排污环节及对应排放口见表 31。

其他废弃资源加工工业排污单位废水产排污环节及对应排放口参考表 35，根据实际情况确定。

根据排放口编号顺序填报废水排放口基本信息，包括排放口地理坐标（经度、纬度）、排水去向、排放规律等。

废水直接排入外环境的应填写接纳水体信息（水体名称、接纳水体功能目标），汇入接纳水体处地理坐标（经度、纬度），对应入河排污口名称及编码，及排污单位认为需要填写的排放口其他信息。

废水间接排放的应填写排放口地理坐标（经度、纬度）、排放去向、排放规律、间歇排放时段、接纳污水处理厂信息（名称、污染物种类、国家或地方污染物排放标准浓度限值）。

单独排入城镇污水集中处理设施的生活污水仅说明去向。废水间歇式排放的，应当载明排放污染物的时段。

5.1.3 雨水

雨水排放口基本信息包括排放口编号、排放口地理坐标（经度、纬度）、排放去向、受纳水体信息（水体名称、受纳水体功能目标）、以及汇入受纳水体处地理坐标（经度、纬度）。雨水排放口编号填写排污单位内部编号，如无内部编号，则采用“YS+三位流水号数字”（如：YS001）进行编号并填报。

5.2 许可排放限值

5.2.1 一般原则

许可排放限值包括污染物许可排放浓度和许可排放量。许可排放量包括年许可排放量和特殊时段许可排放量。年许可排放量是指允许排污单位连续 12 个月排放的污染物最大排放量，特殊时段许可排放量包括重污染天气应对期间日许可排放量和错峰生产时段月许可排放量。有核发权的地方生态环境主管部门可根据需要（如采暖季、枯水期等）将年许可排放量按月、季进行细化。

对于大气污染物，以排放口为单位确定主要排放口和一般排放口许可排放浓度，以厂界监控点确定无组织许可排放浓度。按主要排放口许可排放量，各主要排放口许可排放量之和为排污单位的许可排放量。一般排放口和无组织废气排放生产单元不许可排放量。

对于水污染物，以排放口为单位确定主要排放口许可排放浓度和排放量，一般排放口只许可排放浓度。单独排入公共集中污水处理设施的生活污水仅说明排放去向。

根据国家或地方污染物排放标准按照从严原则确定许可排放浓度。依据总量控制指标及本标准规定的方法从严确定许可排放量，2015 年 1 月 1 日（含）后取得环境影响评价审批意见的排污单位，许可排放量还应同时满足环境影响评价文件和审批意见要求。

总量控制指标包括地方政府或生态环境主管部门发文确定的排污单位总量控制指标、环境影响评价审批意见中的总量控制指标、现有排污许可证中载明的总量控制指标、通过排污权有偿使用和交易确定的总量控制指标等地方政府或生态环境主管部门与排污许可证申领排污单位以一定形式确认的总量控制指标。

排污单位填报许可排放量时，应在《排污许可证申请表》中写明申请的许可排放量计算过程。

排污单位申请的许可排放限值严于本标准规定的，在排污许可证中载明。

5.2.2 许可排放浓度

5.2.2.1 废气

按产排污环节对应的生产设施或排放口编号，明确各废气有组织排放口和无组织排放生产单元或生产设施各类污染物的许可排放浓度（排放速率）。

锅炉烟囱废气污染物许可排放要求按 HJ 953 执行。

废电池热解废气污染物许可排放浓度按照 GB 9078 确定。

废电机热解废气污染物许可排放浓度按照 GB 18484 确定。

废轮胎热裂解废气污染物排放浓度按照 GB 31571、GB 16297 确定。

恶臭污染物许可排放浓度按照 GB 14554 确定。

其他废气污染物许可排放浓度按照 GB 16297 确定。

地方有更严格排放标准要求的，按照地方排放标准从严确定。

5.2.2.2 废水

废电池加工工业排污单位废水污染物许可排放浓度按照 GB 31573 确定。

其他废弃资源加工工业排污单位废水污染物许可排放浓度按照 GB 8978 确定。

地方有更严格排放标准要求的，按照地方排放标准从严确定。

5.2.3 允许排放量

5.2.3.1 废气

废轮胎制再生胶工艺中解交联、捏炼、精炼环节的废气处理设施排放口为主要排放口，应明确颗粒物、非甲烷总烃许可排放量；废轮胎热裂解工艺中热裂解炉处理设施排放口作为主要排放口，应明确颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃许可排放量。

(1) 年许可排放量

排污单位某项大气污染物年许可排放量等于各主要排放口或生产单元年许可排放量之和，按公式（1）计算。

$$E = \sum_{i=1}^n E_i \quad (1)$$

式中：E——排污单位某项大气污染物年许可排放量，t/a；

E_i ——排污单位第*i*个生产单元主要排放口某项大气污染物年许可排放量，t/a；

n——排污单位排放某项大气污染物的主要排放口数量。

依据单位产品大气污染物排放量核定，计算公式如式（2）

$$E_i = \sum_{i=1}^n C_i \times Q \times T \times 10^{-3} \quad (2)$$

式中： E_i ——第*i*个主要排放口污染物年许可排放量，t/a；

C_i ——第*i*个主要排放口单位产品主要污染物排放绩效值，取值见表 37；

Q——主要产品产能，t/d；

T——年运行时间，d/a。

注：对于实行错峰生产的，年运行时间 *T* 为 (365- c T)，c T 为错峰生产天数；对于不实行错峰生产的，年运行时间按照 4.10.1.6 确定。

表 37 废轮胎加工不同工艺废气污染物排放绩效值

序号	产品	排放口	排放口类型	主要污染物	污染物排放绩效值 ^a
1	再生胶	动态罐+捏炼+精炼废气治理设施排气筒	主要排放口	颗粒物	0.5kg/t
				非甲烷总烃	3kg/t
2	再生胶	螺杆挤出废气治理设施排气筒	主要排放口	颗粒物	0.25 kg/t
				非甲烷总烃	0.5kg/t
3	热裂解油	热裂解设施（连续）	主要排放口	颗粒物	0.1 kg/t
				二氧化硫	0.5 kg/t
				氮氧化物	1.5 kg/t

序号	产品	排放口	排放口类型	主要污染物	污染物排放绩效值 ^a
4		高温热裂解设施 (间歇)	主要排放口	非甲烷总烃	1.2 kg/t
				颗粒物	0.2 kg/t
				二氧化硫	1 kg/t
				氮氧化物	3 kg/t
				非甲烷总烃	2.4 kg/t

注：a 绩效值是指废轮胎加工利用过程中污染物排放量与产品产量的比值。

(2) 特殊时段许可排放量

按日均许可排放量进行核算。

特殊时段日许可排放量按公式(3)进行计算。地方制订的相关法规中对特殊时段许可排放量有明确规定的从其规定。国家和地方生态环境主管部门依法规定的其他特殊时段短期许可排放量应当在排污许可证中载明。

$$E_{\text{日许可}} = E_{\text{日均排放基数}} \times (1 - \varepsilon) \quad (3)$$

式中： $E_{\text{日许可}}$ —排污单位重污染天气应对期间日许可排放量，t/d；

$E_{\text{日均排放基数}}$ —为排污单位废气污染物日均排放量基数，t/d；对于现有排污单位，优先用前一年环境统计实际排放量和相应设施运行天数折算的日均值；若无前一年环境统计数据，则用实际排放量和相应设施运行天数折算的日均值；对于新建排污单位，则用许可排放量和相应设施运行天数折算的日均值；

ε —为重污染天气应对期间或冬防阶段排放量削减比例。

基于生产组织等考虑，地方生态环境主管部门可以按其他方式（如按月或按周等）核准特殊时段许可排放量。

5.2.3.2 废水

(1) 废电池

废电池加工工业排污单位废水污染物年许可排放量包括萃取车间排放口的总镍年许可排放量和废水总排口的化学需氧量和氨氮年许可排放量，核算方法见式(4)。

$$E_i = C_i \times Q \times 10^{-3} \quad (4)$$

式中： E_i —第*i*个主要排放口水污染物年许可排放量，t/a；

C_i —第*i*个主要排放口单位综合金属产品水污染物排放绩效值，取值见表38；

Q —综合金属的年产量，t/a。

注：综合金属是指金属盐中金属元素的总量。

表 38 废电池加工工业排污单位废水污染物排放绩效值

生产单元	排放口	污染物指标	单位	污染物排放绩效值 ^a
废电池加工	萃取车间或生产设施废水排放口	总镍	kg/t	0.025
		化学需氧量	kg/t	5
	废水总排放口	氨氮	kg/t	0.75

注：a 绩效值是指废电池加工过程中污染物排放量与产品中综合金属量的比值。

(2) 废塑料

废塑料加工工业排污单位废水污染物年许可排放量包括废水总排口的化学需氧量和氨氮年许可排放量。

废塑料加工工业排污单位水污染物年许可排放量采用公式(5)计算。

$$E_i = S \times Q \times C_i \times 10^{-6} \quad (5)$$

式中： E_i ——第*i*种水污染物年许可排放量，t/a；

S ——排污单位废塑料设计年处理能力，t/a；

Q ——废水主要排放口单位原料废水排放量，取值见表 39；

C_i ——第*i*项水污染物许可排放浓度限值，mg/L。

表 39 废塑料加工工业排污单位废水排放量

生产单元	排放口	原料种类	单位	单位原料废水排放量
湿法破碎/有水清洗	废水总排放口	废 PET	m ³ /t	2.6
		废 PVC/PE/PP/PS/ABS	m ³ /t	1
		废塑料薄膜	m ³ /t	5.5
		纸塑铝复合材料	m ³ /t	43

注：表中未包含的原料种类，单位原料废水排放量按近三年实际的最小值计算；未投运或投运不满一年的，按照环境影响评价文件确定的量核算；投运超过一年但不满三年的，按投运期间最小值计算。

5.3 固体废物管理及许可要求

5.3.1 固体废物产生环节

废弃电器电子产品加工工业排污单位固体废物产生环节见表 4。

废电池加工工业排污单位固体废物产生环节见表 8。

废机动车加工工业排污单位固体废物产生环节见表 12。

废电机、废五金加工工业排污单位固体废物产生环节见表 16。

废塑料加工工业排污单位固体废物产生环节见表 20。

废矿物油加工工业排污单位固体废物产生环节见表 24。

废船加工工业排污单位固体废物产生环节见表 28。

废轮胎加工工业排污单位固体废物产生环节见表 32。

其他废弃资源加工工业排污单位固体废物产生环节参考表 36，根据实际情况确定。

排污单位应如实填报生产设施名称、生产设施编号、废物名称、废物类别、废物代码、物理性状、危险特性及产生量、贮存设施信息、固体废物贮存情况、自行利用处置设施信息、自行利用处置情况等信息。

5.3.2 管理要求

5.3.2.1 一般原则

固体废物不允许擅自倾倒、堆放、丢弃、遗撒，应根据国家有关法律法规及标准规范进行贮存、利用、处置。固体废物贮存、自行利用、自行处置过程中产生的废气污染物和废水污染物应纳入排污单位的排污许可管理。固体废物贮存设施贮存能力、自行利用设施利用能

力、自行处置设施处置能力根据设施的设计能力确定；危险废物贮存设施、自行利用处置设施贮存、利用、处置危险废物的种类和代码应根据排污单位环境影响评价文件及审批意见、危险废物管理计划、危险废物鉴别报告或地方政府对违规项目的认定或备案文件确定。

5.3.2.2 贮存

(1) 一般工业固体废物

排污单位应根据《固体废物污染环境防治法》等法律法规及 GB 18599、GB 1556.2 等标准规范有关要求，建设和管理一般工业固体废物贮存设施，规范贮存一般工业固体废物。地方有更严格标准和管理要求的，按照地方标准和管理要求从严确定。

(2) 危险废物

排污单位应根据《固体废物污染环境防治法》等法律法规及 GB 18597、HJ 2025 等标准规范有关要求，建设和管理危险废物贮存设施，规范贮存危险废物。排污单位贮存危险废物的种类和代码应符合贮存设施贮存危险废物种类和代码的要求。地方有更严格标准和管理要求的，按照地方标准和管理要求从严确定。

5.3.2.3 自行利用

(1) 一般工业固体废物

排污单位可根据《固体废物污染环境防治法》等法律法规及相关标准规范有关要求，建设和管理一般工业固体废物自行利用设施，规范利用一般工业固体废物。地方有更严格标准和管理要求的，按照地方标准和管理要求从严确定。

(2) 危险废物

排污单位可根据《固体废物污染环境防治法》等法律法规及相关标准规范有关要求，建设和管理危险废物利用设施，规范利用危险废物，妥善处置利用后产生的危险废物。利用危险废物为原料生产的产品应符合相关国家、地方制定或者行业通行的产品质量标准。排污单位利用危险废物的种类和代码应符合自行利用设施利用危险废物种类和代码的要求。地方有更严格标准和管理要求的，按照地方标准和管理要求从严确定。

5.3.2.4 自行处置

(1) 一般工业固体废物

排污单位可根据《固体废物污染环境防治法》等法律法规及 GB 18599、GB 1556.2 等标准规范有关要求，建设和管理一般工业固体废物自行处置设施，规范处置一般工业固体废物。地方有更严格标准和管理要求的，按照地方标准和管理要求从严确定。

(2) 危险废物

排污单位可根据《固体废物污染环境防治法》等法律法规及 GB 18484、GB 18598 等标准规范有关要求，建设和管理危险废物自行处置设施，规范处置危险废物，妥善处置剩余的危险废物。排污单位处置危险废物的种类和代码应符合自行处置设施处置危险废物种类和代码的要求。地方有更严格标准和管理要求的，按照地方标准和管理要求从严确定。

5.3.2.5 委托利用处置

(1) 一般工业固体废物

排污单位应按照有关环境保护法律法规及标准规范要求，委托有相应能力的单位利用处置一般工业固体废物，如实记录一般工业固体废物去向。

(2) 危险废物

排污单位应根据《固体废物污染环境防治法》《危险废物经营许可证管理办法》等法律法规及 HJ 2025 等相关标准规范有关要求，委托有相应危险废物运输资质及利用处置资质的单位运输及利用处置危险废物。危险废物转移过程应严格落实危险废物转联单制度。

5.3.3 许可要求

5.3.3.1 许可排放量

固体废物许可排放量按照公式（6）计算。

$$E_{\text{许可排放量}} = 0 \quad (6)$$

式中： $E_{\text{许可排放量}}$ ——排污单位固体废物年许可排放量，值为 0t。

5.3.3.2 许可贮存量

固体废物许可贮存量按照公式（7）计算。

$$E_{i, \text{许可贮存量}} = E_{i, \text{贮存设施能力}} \quad (7)$$

式中： $E_{i, \text{许可贮存量}}$ ——排污单位第 i 个贮存设施固体废物许可贮存量，t。

$E_{i, \text{贮存设施能力}}$ ——排污单位第 i 个贮存设施固体废物设计贮存能力，t。

5.3.3.3 许可自行利用量

固体废物许可自行利用量按照公式（8）计算。

$$E_{i, \text{许可自行利用量}} = E_{i, \text{自行利用设施能力}} \quad (8)$$

式中： $E_{i, \text{许可自行利用量}}$ ——排污单位第 i 个自行利用设施固体废物年许可利用量，t/a。

$E_{i, \text{自行利用设施能力}}$ ——排污单位第 i 个自行利用设施固体废物设计年利用能力，t/a。

5.3.3.4 许可处置量

固体废物许可自行处置量按照公式（9）计算。

$$E_{i, \text{许可自行处置量}} = E_{i, \text{自行处置设施能力}} \quad (9)$$

式中： $E_{i, \text{许可自行处置量}}$ ——排污单位第 i 个自行处置设施固体废物年许可处置量，t/a。

$E_{i, \text{自行处置设施能力}}$ ——排污单位第 i 个自行处置设施固体废物设计年处置能力，t/a。

6 污染防治可行技术要求

6.1 一般原则

本标准中所列污染防治可行技术及运行管理要求可作为生态环境主管部门对排污许可证申请材料审核的参考。对于排污单位采用本标准所列可行技术的，或者新建、改建、扩建建设项目排污单位采用环境影响评价审批意见要求的污染治理技术的，原则上认为具备符合规定的防治污染设施或污染物处理能力。对于未采用本标准所列可行技术的，排污单位应当

在申请时提供相关证明材料。对于国内外首次采用的污染治理技术，还应当提供中试数据等证明材料，证明可达到与污染防治可行技术相当的处理能力。对不属于污染防治可行技术的污染治理技术，排污单位应当加强自行监测、台账记录，评估达标可行性。对于废气实施特别排放限值的，排污单位自行填报可行的污染治理技术及管理要求。

排污单位应采取有效措施，防止在污染治理过程中产生二次污染。加工环节涉及有毒有害物质的排污单位应采取有效措施防止土壤污染。新、改、扩建项目的环境影响评价文件或地方相关文件中规定污染防治强制要求的，还应根据规定，明确需要落实的污染防治措施。

6.2 废弃电器电子产品

6.2.1 废气

废弃电器电子产品加工工业各类废气污染防治可行技术见表 40。

表 40 废弃电器电子产品加工工业废气污染防治可行技术

排放口	主要污染物	可行技术
CRT 电视机、电脑屏锥分离、收集荧光粉工位对应排放口	颗粒物	负压工作台+集气收集+布袋除尘
	铅及其化合物	
各类废弃电器电子产品人工拆解线对应排放口	颗粒物	集气收集+布袋除尘
平板电视机及显示器含汞荧光灯管拆除工位对应排放口	颗粒物	负压工作台+集气收集+布袋除尘+载硫活性炭吸附
	汞及其化合物	
各类废弃电器电子产品机械破碎线对应排放口	颗粒物	集气收集+布袋除尘+活性炭吸附

6.2.1.1 有组织排放控制要求

(1) 废弃电器电子产品加工工业排污单位应按照相关法律法规、标准、技术规范要求保障设施运转正常，排放的大气污染物符合相关国家或地方污染物排放标准。

(2) 废气污染治理设施应与产生废气的生产工艺设备同步运行。由于事故或设备维修等原因造成治理设备停止运行时，应按规定及时报告当地生态环境主管部门。

(3) 环保设施应在满足设计工况条件下运行，并定期检查维护，确保正常稳定运行。

(4) 加强除尘设备巡检，消除设备隐患，保证正常运行。布袋除尘器应及时更换布袋除尘器滤袋，保证滤袋完整无破损。

6.2.1.2 无组织排放控制要求

(1) 控制厂内运输、贮存过程中粉尘无组织排放。运输产生粉尘的物料，其车辆应采取密闭、苫盖等措施。厂区道路应硬化，并采取洒水、喷雾等降尘措施。运输车辆出厂前应清洗车轮，或采取其他控制措施。产生粉尘的物料应储存在有硬化地面的料棚或仓库中。产生粉尘的物料转运点、落料点应设置密闭罩，并配备除尘设施。

(2) 控制各拆解环节产生的废气无组织排放。各拆解环节设置集气罩，并在相对封闭的负压环境下进行，确保对颗粒物进行有效收集，并配备除尘设施，确保产生的废气被有效处理。

6.2.2 废水

废弃电器电子产品加工工业废水污染防治可行技术见表 41。

表 41 废弃电器电子产品加工工业废水污染防治可行技术

废水类别	污染物种类	可行技术
综合废水	pH 值、化学需氧量、石油类、氨氮、悬浮物	均质+隔油池+絮凝+沉淀、均质+隔油池+絮凝+沉淀+过滤等组合处理技术

运行管理要求：

(1) 废水污染治理设施应按照国家 and 地方规范进行设计，生产废水应集中收集处置后达标排放，禁止直排。

(2) 由于事故或设备维修等原因造成污染治理设施停止运行时，应立即报告当地生态环境主管部门。

(3) 污染治理设施应在满足设计工况的条件下运行，并根据工艺要求，定期对设备、电气、自控仪表及构筑物进行检查维护，确保污染治理设施可靠运行。

6.2.3 固体废物

(1) 固体废物贮存应符合 GB 18597、GB 18599、HJ 2025、HJ 527 要求。原料贮存区、拆解产物贮存区和残余固体废物应当分区存放；具有废油等液态废物的收集、贮存设施；贮存区之间应当有物理分隔，设立明显的区分标识。原料、拆解产物及残余固体废物不得露天堆放。

(2) 自行利用处置固体废物、危险废物的，利用处置设施符合 GB 8978、GB 14554、GB 16297、GB 18599、GB 18484、HJ 527 等相关环境保护标准要求。

(3) 生产加工区场地地面应硬化防渗，无明显破损现象，具有可防止废液或废油等液体积存、泄漏的收集措施等。

6.3 废电池

6.3.1 废气

废电池加工工业各类废气污染防治可行技术见表 42。

表 42 废电池加工工业废气污染防治可行技术

排放口	污染物种类	可行技术
热解烟气排气筒	烟尘、镍及其化合物	旋风除尘、布袋除尘、电除尘
	二氧化硫、氟化物	二级碱液喷淋
粉碎分选废气排气筒	颗粒物、镍及其化合物	旋风除尘、布袋除尘
酸雾净化塔排气筒	硫酸雾、氯化氢	集气收集+碱液喷淋
有机废气净化装置排气筒	硫酸雾、氯化氢	集气收集+碱液喷淋
	非甲烷总烃	吸附、热氧化

6.3.1.1 有组织排放控制要求

(1) 废电池加工工业排污单位应按照相关法律法规、标准、技术规范要求保障设施运

转正常，排放的大气污染物符合相关国家或地方污染物排放标准。

(2) 废气污染治理设施应与产生废气的生产工艺设备同步运行。由于事故或设备维修等原因造成治理设备停止运行时，应按规定及时报告当地生态环境主管部门。

(3) 环保设施应在满足设计工况条件下运行，并定期检查维护，确保正常稳定运行。

(4) 加强除尘设备巡检，消除设备隐患，保证正常运行。布袋除尘器应及时更换布袋除尘器滤袋，保证滤袋完整无破损。

6.3.1.2 无组织排放控制要求

(1) 控制酸浸、萃取单元产生的无组织排放废气。在酸浸、萃取生产车间内部安装排风装置；浸出槽、萃取槽采用水密闭+盖板密封形式，并采用封闭性好的集气罩和储罐。

(2) 控制装置的稳定运行。装置的稳定运行是减少无组织排放的有效措施，在开车时先开废气处理设施，停车时最后停环保处理装置，保证在开停车时废气得到处理。

6.3.2 废水

废电池加工工业各类废水污染防治可行技术见表 43。

表 43 废电池加工工业废水污染防治可行技术

废水类别	污染物种类	可行技术
车间废水	化学需氧量、氨氮、悬浮物、总镍、总锰、总钴	絮凝+沉淀+脱盐
综合废水	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总锌、总锰、总铜、总钴、氟化物	中和+絮凝+沉淀+生化+过滤

运行管理要求：

(1) 废水污染治理设施应按照国家规范和地方规范进行设计，生产废水应集中收集处置后达标排放，禁止直排。

(2) 由于事故或设备维修等原因造成污染治理设施停止运行时，应立即报告当地生态环境主管部门。

(3) 污染治理设施应在满足设计工况的条件下运行，并根据工艺要求，定期对设备、电气、自控仪表及构筑物进行检查维护，确保污染治理设施可靠运行。

6.3.3 固体废物

(1) 固体废物贮存应符合 GB 18597、GB 18599、HJ 2025 要求。原料固体废物应当分区存放；具有废油等液态废物的收集、贮存设施；贮存区之间应当有物理分隔，设立明显的区分标识。

(2) 自行利用处置固体废物、危险废物的，利用处置设施符合 GB 8978、GB 14554、GB 16297、GB 18599、GB 18484 等相关环境保护标准要求。

(3) 生产加工区场地地面应具有可防止废液或废油等液体积存、泄漏的收集措施等。

6.4 废机动车

6.4.1 废气

废机动车加工工业各类废气污染防治可行技术见表 44。

表 44 废机动车加工工业废气污染防治可行技术

生产工艺	生产设施	污染物种类	可行技术
拆解预处理	拆解预处理平台	非甲烷总烃	活性炭吸附
拆解	精拆平台	颗粒物	布袋除尘
切割	切割机	颗粒物	布袋除尘
破碎分选	有色分选系统	颗粒物	布袋除尘
打包	打包压块机	颗粒物	布袋除尘

6.4.1.1 有组织排放控制要求

(1) 废机动车加工工业排污单位应按照相关法律法规、标准、技术规范要求保障设施运转正常，排放的大气污染物符合相关国家或地方污染物排放标准。

(2) 废气污染治理设施应与产生废气的生产工艺设备同步运行。由于事故或设备维修等原因造成治理设备停止运行时，应按规定及时报告当地生态环境主管部门。

(3) 环保设施应在满足设计工况条件下运行，并定期检查维护，确保正常稳定运行。

(4) 加强除尘设备巡检，消除设备隐患，保证正常运行。布袋除尘器应及时更换布袋除尘器滤袋，保证滤袋完整无破损。

6.4.1.2 无组织排放控制要求

(1) 控制厂内运输、贮存过程中粉尘无组织排放。运输产生粉尘的物料，其车辆应采取密闭、苫盖等措施。厂区道路应硬化，并采取洒水、喷雾等降尘措施。运输车辆出厂前应清洗车轮，或采取其他控制措施。产生粉尘的物料应储存在有硬化地面的料棚或仓库中。产生粉尘的物料转运点、落料点应设置密闭罩，并配备除尘设施。

(2) 控制切割、破碎分选环节废气无组织排放。禁止露天拆解、切割、破碎分选废机动车；设置固定的切割工位，并配套设置废气收集和处置装置；在破碎分选过程中，加强设备的密闭性，并配套设置废气收集和处置装置。

6.4.2 废水

废机动车加工废水污染防治可行技术见表 45。

表 45 废机动车加工工业废水污染防治可行技术

废水类别	污染物种类	可行技术
综合废水	pH 值、化学需氧量、石油类、氨氮、悬浮物	均质+絮凝+沉淀、均质+絮凝+沉淀+过滤等组合处理技术

运行管理要求：

(1) 废水污染治理设施应按照国家 and 地方规范进行设计，生产废水应集中收集处置后达标排放，禁止直排。

(2) 由于事故或设备维修等原因造成污染治理设施停止运行时，应立即报告当地生态环境主管部门。

(3) 污染治理设施应在满足设计工况的条件下运行，并根据工艺要求，定期对设备、电气、自控仪表及构筑物进行检查维护，确保污染治理设施可靠运行。

6.4.3 固体废物

(1) 固体废物的收集和贮存应符合 GB 22128、GB 18597、GB 18599、HJ 2025、HJ 348 要求。原料贮存区、拆解产物贮存区和残余固体废物应当分区存放；具有废油等液态废物的收集、贮存设施；贮存区之间应当有物理分隔，设立明显的区分标识。原料、拆解产物及残余固体废物不得露天堆放。

(2) 自行利用处置固体废物、危险废物的，利用处置设施符合 GB 8978、GB 14554、GB 16297、GB 18599、GB 18484 等相关环境保护标准要求。

(3) 生产加工区场地地面应硬化防渗，无明显破损现象，具有可防止废液或废油等液体积存、泄漏的收集措施等。

6.5 废电机、废五金

6.5.1 废气

废电机、废五金加工工业废气污染防治可行技术见表 46。

表 46 废电机、废五金加工工业废气污染防治可行技术

生产单元	生产设施	污染物种类	可行技术
废电机、废五金、废电线电缆拆解	气割机、破碎机、分选机、铜米机	颗粒物	布袋除尘、湿式电除尘、电除尘
废电机热解	热解炉	颗粒物	布袋除尘、湿式电除尘、电除尘
		二氧化硫	碱液喷淋+活性炭吸附
		氮氧化物	低氮燃烧技术
		二噁英	二次燃烧+骤冷+活性炭吸附

6.5.1.1 有组织排放控制要求

(1) 废电机、废五金加工工业排污单位应按照相关法律法规、标准、技术规范要求保障设施运转正常，排放的大气污染物符合相关国家或地方污染物排放标准。

(2) 废气污染治理设施应与产生废气的生产工艺设备同步运行。由于事故或设备维修等原因造成治理设备停止运行时，应按规定及时报告当地生态环境主管部门。

(3) 环保设施应在满足设计工况条件下运行，并定期检查维护，确保正常稳定运行。

(4) 加强除尘设备巡检，消除设备隐患，保证正常运行。布袋除尘器应及时更换布袋除尘器滤袋，保证滤袋完整无破损。

6.5.1.2 无组织排放控制要求

(1) 控制厂内运输、贮存过程中粉尘无组织排放。运输产生粉尘的物料，其车辆应采取密闭、苫盖等措施。厂区道路应硬化，并采取洒水、喷雾等降尘措施。运输车辆出厂前应清洗车轮，或采取其他控制措施。产生粉尘的物料应储存在有硬化地面的料棚或仓库中。产生粉尘的物料转运点、落料点应设置密闭罩，并配备除尘设施。

(2) 控制气割、破碎、分选环节废气无组织排放。禁止露天气割、破碎、分选废电机、废五金、废电线电缆；设置固定的气割工位，并配套设置废气收集和处置装置；在破碎、分选过程中，加强设备的密闭性，并配套设置废气收集和处置装置。

6.5.2 废水

废电机、废五金加工工业废水污染防治可行技术见表 47。

表 47 废电机、废五金加工工业废水污染防治可行技术

废水类别	污染物种类	可行技术
综合废水	pH 值、化学需氧量、石油类、氨氮、悬浮物	均质+絮凝+沉淀、均质+絮凝+沉淀+过滤等组合处理技术

运行管理要求：

(1) 废水污染治理设施应按照国家规范和地方规范进行设计，生产废水应集中收集处置后达标排放，禁止直排。

(2) 由于事故或设备维修等原因造成污染治理设施停止运行时，应立即报告当地生态环境主管部门。

(3) 污染治理设施应在满足设计工况的条件下运行，并根据工艺要求，定期对设备、电气、自控仪表及构筑物进行检查维护，确保污染治理设施可靠运行。

6.5.3 固体废物

(1) 固体废物贮存应符合 GB 18597、GB 18599、HJ 2025 要求。原料贮存区、拆解产物贮存区和残余固体废物应当分区存放；具有废油等液态废物的收集、贮存设施；贮存区之间应当有物理分隔，设立明显的区分标识。原料、拆解产物及残余固体废物不得露天堆放。

(2) 自行利用处置固体废物、危险废物的，利用处置设施符合 GB 8978、GB 14554、GB 16297、GB 18599、GB 18484 等相关环境保护标准要求。

(3) 生产加工区场地地面应硬化防渗，无明显破损现象，具有可防止废液或废油等液体积存、泄漏的收集措施等。

6.6 废塑料

6.6.1 废气

废塑料加工废气污染防治可行技术见表 48。

表 48 废塑料加工工业废气污染防治可行技术

主要生产单元	污染物种类	排放口	可行技术
分选	颗粒物	各装置排气筒	喷淋降尘、布袋除尘、喷淋降尘+布袋除尘
干法破碎			
无水清洗			
熔融挤出（造粒）	非甲烷总烃、二甲苯	各装置排气筒	光催化氧化技术、光解光催化组合技术、热力燃烧技术、催化燃烧技术、光解氧化技术等碱吸附+活性炭吸附、光触媒、多孔陶瓷吸附
	颗粒物		喷淋降尘、布袋除尘、喷淋降尘+布袋除尘

6.6.1.1 有组织排放控制要求

(1) 废塑料加工工业排污单位应按照相关法律法规、标准、技术规范要求保障设施运转正常，排放的大气污染物符合相关国家或地方污染物排放标准。

(2) 废气污染治理设施应与产生废气的生产工艺设备同步运行。由于事故或设备维修等原因造成治理设备停止运行时，应按规定及时报告当地生态环境主管部门。

(3) 环保设施应在满足设计工况条件下运行，并定期检查维护，确保正常稳定运行。

(4) 加强除尘设备巡检，消除设备隐患，保证正常运行。布袋除尘器应及时更换布袋除尘器滤袋，保证滤袋完整无破损。

6.6.1.2 无组织排放控制要求

(1) 控制厂内运输、贮存过程中粉尘无组织排放。运输产生粉尘的物料，其车辆应采取密闭、苫盖等措施。厂区道路应硬化，并采取洒水、喷雾等降尘措施。运输车辆出厂前应清洗车轮，或采取其他控制措施。产生粉尘的物料应储存在有硬化地面的料棚或仓库中。产生粉尘的物料转运点、落料点应设置密闭罩，并配备除尘设施。

(2) 熔融挤出、干法破碎、分选、无水清洗等工序应当配备粉尘收集和处理设施。

6.6.2 废水

废塑料加工工业废水污染防治可行技术见表 49。

表 49 废塑料加工工业废水污染防治可行技术

废水类别	污染物种类	可行技术
综合废水	pH 值、悬浮物、化学需氧量、石油类、氨氮	1.预处理：沉淀、气浮、混凝和 pH 值调整混凝、调节； 2.生化处理：活性污泥法、序批式活性污泥法（SBR）、缺氧/好氧法（A/O）、厌氧/缺氧/好氧法（A ² /O）、氧化沟法、膜生物法（MBR）、曝气生物滤池（BAF）、生物接触氧化法、一体化微氧高浓缺氧/好氧法序批式生物膜反应器（SBBR）、周期循环活性污泥法（CASS）等工艺以及在上述工艺基础上的改进工艺。

运行管理要求：

(1) 废水污染治理设施应按照国家规范和地方规范进行设计，生产废水应集中收集处置后达标排放，禁止直排。

(2) 由于事故或设备维修等原因造成污染治理设施停止运行时，应立即报告当地生态环境主管部门。

(3) 污染治理设施应在满足设计工况的条件下运行，并根据工艺要求，定期对设备、电气、自控仪表及构筑物进行检查维护，确保污染治理设施可靠运行。

(4) 废塑料加工工业排污单位产生的废水治理后回用需满足相应回用水水质标准要求。

6.6.3 固体废物

(1) 固体废物贮存应符合 GB 18597、GB 18599、HJ 2025 要求。原料固体废物应当分区存放；具有废油等液态废物的收集、贮存设施；贮存区之间应当有物理分隔，设立明显的区分标识。

(2) 自行利用处置固体废物、危险废物的，利用处置设施符合 GB 8978、GB 14554、

GB 16297、GB 18599、GB 18484 等相关环境保护标准要求。

(3) 生产加工区场地地面应具有可防止废液或废油等液体积存、泄漏的收集措施等。

6.7 废矿物油

6.7.1 废气

废矿物油加工工业废气污染防治可行技术见表 50。

表 50 废矿物油加工工业废气防治可行技术

主要生产单元		污染物种类	排放口	可行技术
原料预处理单元	沉降、破乳、絮凝、离心	非甲烷总烃	各装置排气筒/加热炉排气筒	高温焚烧(专用焚烧炉或引入加热炉燃烧)、活性炭吸附、光催化氧化、高温等离子
蒸馏单元	分子蒸馏、薄膜蒸发	非甲烷总烃、硫化氢、氨		
	减压蒸馏			
精制单元	溶剂精制、吸附精制	非甲烷总烃	加热炉排气筒	高温焚烧(引入加热炉燃烧) 硫化氢由碱液吸收, 剩余硫化氢进入加热炉燃烧 氨气由脱氨水吸收, 剩余氨气进入加热炉燃烧
	加氢精制	非甲烷总烃		
		甲醇		
		硫化氢		
		氨		

6.7.1.1 有组织排放控制要求

(1) 废矿物油加工工业排污单位应按照相关法律法规、标准、技术规范要求保障设施运转正常, 排放的大气污染物符合相关国家或地方污染物排放标准。

(2) 废气污染治理设施应与产生废气的生产工艺设备同步运行。由于事故或设备维修等原因造成治理设备停止运行时, 应按规定及时报告当地生态环境主管部门。

(3) 环保设施应在满足设计工况条件下运行, 并定期检查维护, 确保正常稳定运行。

6.7.1.2 无组织排放控制要求

对于废矿物油加工工业排污单位无组织排放源, 应根据所处区域的不同, 按照主要生产单元分别明确无组织排放控制要求, 具体见表 51。

排污单位可通过工艺改进等其他措施实现等效或更优的无组织排放控制目标。因安全因素或特殊工艺要求不能满足本标准规定的无组织排放控制要求, 可采取其他等效污染控制措施, 并向当地生态环境主管部门报告。

表 51 废矿物油加工工业排污单位生产无组织排放控制要求表

序号	工序	无组织控制要求
1	原料、产品储罐区	(1) 对储存罐增设浮盘、油气回收装置防止低温油气挥发, 氮封装置控制储罐废气的无组织挥发, 储存罐上设置冷水喷淋装置, 防止夏季贮罐温度太高。 (2) 各类罐、阀、管必须严格按照国家标准设计制造或选型, 并经检验合格后方

		能使用。在使用过程中定期检查、测试，发现腐蚀严重、不合标准的，要及时更新，并按照正确操作方式迅速更换。 (3) 对柴油、汽油等挥发性油品物料采用内浮顶罐，降低大小呼吸损耗，减少无组织排放。对储存重质油品的固定罐，拱顶上采用氮气密封系统，以减少油品损耗。合理确定油品进罐和储存温度，储罐外壁采用防腐隔热涂料，降低油面温度和昼夜间温度变化幅度，减少蒸发损耗。
2	生产车间、反应装置装卸及管线输送装置	(1) 各工艺操作应尽可能减少敞开式操作，原辅料、废水、废气等均采用密闭输送方式，投料系统应采用加盖密闭的设备，防止泄漏。设计阶段按照设计标准和工程经验选用适当的设备和管道材料，将设备和管道的腐蚀控制在合理范围之内；通过制定严谨的工艺操作规程和岗位操作法，减少误操作。 (2) 对设备、管道、阀门经常检查、检修，保持装置气密性良好，尽可能减少装置“跑、冒、滴、漏”。 (3) 各反应釜与单元设备的真空泵、尾气放空管应连通，集中进入废气处理系统。 (4) 在可能有可燃气体泄漏和积聚的地方，设置可燃气体报警仪，以监测设备泄漏及空气中可燃气体浓度。一旦浓度超过设定值，将立即报警。 (5) 加强操作工的培训和管理，所有操作严格按照既定的规程进行，以减少人为造成的对环境的污染。
3	其他要求	(1) 在满足安全生产的情况下，尽量使车间内无组织排放的有机废气以有组织排放的形式达标排放，特别是原环评未规定收集的如预处理单元、白土（溶剂）精制单元及污水处理站等装置产生的无组织废气，应加装集气装置并安全处置。 (2) 尽可能优化生产周期，减少原辅料、产品等的转运次数和周转量。 (3) 尽可能延长装置连续运行时间，减少停产检修次数。

6.7.2 废水

废矿物油加工废水污染防治可行技术见表 52。

表 52 废矿物油加工工业废水防治可行技术

废水类别	污染物种类	可行技术
综合废水	pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、硫化物、石油类、氨氮	1. 预处理：隔油、气浮、混凝、调节。 2. 生化处理：活性污泥法、序批式活性污泥法（SBR）、缺氧/好氧法（A/O）、厌氧/缺氧/好氧法（A ² /O）、氧化沟法、膜生物法（MBR）、曝气生物滤池（BAF）、生物接触氧化法、一体化微氧高浓缺氧/好氧法。 3. 污水深度处理与回用：消毒、混凝、过滤、臭氧氧化、超滤（UF）、反渗透（RO）。

运行管理要求：

(1) 废水污染治理设施应按照国家 and 地方规范进行设计，生产废水应集中收集处置后达标排放，禁止直排。

(2) 由于事故或设备维修等原因造成污染治理设施停止运行时，应立即报告当地生态环境主管部门。

(3) 污染治理设施应在满足设计工况的条件下运行，并根据工艺要求，定期对设备、电气、自控仪表及构筑物进行检查维护，确保污染治理设施可靠运行。

(4) 废矿物油加工工业排污单位产生的废水治理后回用需满足相应回用水水质标准要求。

6.7.3 固体废物

(1) 固体废物贮存应符合 GB 18597、GB 18599、HJ 2025 要求。原料固体废物应当分区存放；具有废油等液态废物的收集、贮存设施；贮存区之间应当有物理分隔，设立明显的区分标识。

(2) 自行利用处置固体废物、危险废物的，利用处置设施符合 GB 8978、GB 14554、GB 16297、GB 18599、GB 18484 等相关环境保护标准要求。

(3) 生产加工区场地地面应具有可防止废液或废油等液体积存、泄漏的收集措施等。

6.8 废船

6.8.1 废气

无组织排放要求：

(1) 应按产排污环节分别明确无组织排放控制要求和措施，适当使用冷切割设备降低废气无组织排放。

(2) 因安全因素或特殊工艺要求不能满足本标准规定的无组织排放控制要求，经生态环境主管部门批准，可采取其他有效污染控制措施。

6.8.2 废水

废船加工工业废水污染防治可行技术见表 53。

表 53 废船加工工业废水污染防治可行技术

废水类别	污染物种类	可行技术
综合废水	pH 值、化学需氧量、石油类、悬浮物	1.前处理：油水分离+气浮、CASS 生化或混凝沉淀； 2.生化处理：活性污泥法、序批式活性污泥法（SBR）、缺氧/好氧法（A/O）、厌氧/缺氧/好氧法（A ² /O）、氧化沟法、膜生物法（MBR）、曝气生物滤池（BAF）、生物接触氧化法、一体化微氧高浓缺氧/好氧法。

运行管理要求：

(1) 废水污染治理设施应按照国家规范和地方规范进行设计，生产废水应集中收集处置后达标排放，禁止直排。

(2) 由于事故或设备维修等原因造成污染治理设施停止运行时，应立即报告当地生态环境主管部门。

(3) 污染治理设施应在满足设计工况的条件下运行，并根据工艺要求，定期对设备、电气、自控仪表及构筑物进行检查维护，确保污染治理设施可靠运行。

6.8.3 固体废物

(1) 固体废物贮存应符合 GB 18597、GB 18599、HJ 2025 要求。原料固体废物应当分区存放；具有废油等液态废物的收集、贮存设施；贮存区之间应当有物理分隔，设立明显的区分标识。

(2) 自行利用处置固体废物、危险废物的，利用处置设施符合 GB 8978、GB 14554、GB 16297、GB 18599、GB 18484 等相关环境保护标准要求。

(3) 生产加工区场地地面应具有可防止废液或废油等液体积存、泄漏的收集措施等。

6.9 废轮胎

6.9.1 废气

废轮胎加工废气污染防治可行技术见表 54。

表 54 废轮胎加工工业废气污染防治可行技术

生产单元	主要生产设施名称	污染物种类	可行技术
破碎	切圈机、切条机、切块机、破胶机	颗粒物	布袋除尘
筛分	振动筛、磁选机	颗粒物	布袋除尘
解胶联+捏炼+精炼/螺杆挤出	动态罐、捏炼机、精炼机、螺杆挤出机	颗粒物	湿式除尘
		非甲烷总烃	低温等离子、UV 光解、热力焚烧、催化燃烧、冷凝法
		硫化氢	活性炭吸附、UV 除臭
热裂解	热裂解炉	颗粒物	湿式除尘、布袋除尘
		二氧化硫	湿法脱硫技术
		氮氧化物	低氮燃烧、SCR 脱硝
		非甲烷总烃	吸收法、吸附法、燃烧法
		硫化氢	碱液喷淋、UV 除臭
		二噁英 ^a	二燃室+急冷

注：a 热裂解温度>500℃。

6.9.1.1 有组织排放控制要求

(1) 废轮胎加工工业排污单位应按照相关法律法规、标准、技术规范要求保障设施运转正常，排放的大气污染物符合相关国家或地方污染物排放标准。

(2) 废气污染治理设施应与产生废气的生产工艺设备同步运行。由于事故或设备维修等原因造成治理设备停止运行时，应按规定及时报告当地生态环境主管部门。

(3) 环保设施应在满足设计工况条件下运行，并定期检查维护，确保正常稳定运行。

(4) 加强除尘设备巡检，消除设备隐患，保证正常运行。布袋除尘器应及时更换布袋除尘器滤袋，保证滤袋完整无破损。

6.9.1.2 无组织排放控制要求

(1) 应按产排污环节分别明确无组织排放控制要求和措施。

(2) 所有破碎、筛分、喷涂环节应在密闭空间或设备中进行，禁止露天作业，产生的废气应设密闭排风系统集中处理后有组织排放。

(3) 动态脱硫罐出胶冷却过程应在封闭设施或环境中进行，并对无组织废气进行收集处理。

(4) 针对间歇式裂解炉进出料及开炉逸出的非甲烷总烃、硫化氢、氨等，应加强设备的密封性，投料时裂解仓内保持负压状态，导气装置全部采用封闭结构，并对无组织废气进行收集处理。

(5) 油罐储存区应安装废气收集处理装置，减少有机废气无组织排放。

(6) 炭黑出料采用封闭式出渣机与出料口严密对接，炭黑在出料过程中被封闭在不锈钢管道内，钢丝磁选与炭黑分离在密闭设施内进行，粉尘通过除尘设施收集处理。

(7) 炭黑堆场采用全封闭仓库，仅留运输车辆进出口，降低扬尘。

6.9.2 废水

废轮胎加工工业废气污染防治可行技术见表 55。

表 55 废轮胎加工工业废水污染防治可行技术

废水类别	污染物种类	可行技术
脱硫罐冷凝水	化学需氧量、悬浮物、石油类	絮凝沉淀+厌氧+好氧+二沉处理技术
喷淋净化塔洗涤废水	化学需氧量、悬浮物、石油类	絮凝沉淀+厌氧+好氧+二沉处理技术
设备冷却循环水	悬浮物	循环水池回用
热裂解气体冷却水	化学需氧量、悬浮物、石油类	絮凝沉淀+厌氧+好氧+二沉处理技术
热裂解油水分离废水	化学需氧量、石油类	雾化处理后喷入裂解炉燃烧室内燃烧处理
炭黑池冲渣水、炭黑堆场水	悬浮物	沉淀处理后回用
轮胎及地面清洗废水	化学需氧量、悬浮物	均质+沉淀+过滤组合处理技术

运行管理要求：

(1) 废水污染治理设施应按照国家 and 地方规范进行设计，生产废水应集中收集处置后达标排放，禁止直排。

(2) 由于事故或设备维修等原因造成污染治理设施停止运行时，应立即报告当地生态环境主管部门。

(3) 污染治理设施应在满足设计工况的条件下运行，并根据工艺要求，定期对设备、电气、自控仪表及构筑物进行检查维护，确保污染治理设施可靠运行。

(4) 废轮胎生产再生胶行业，动态脱硫罐产生的冷凝水必须通过密闭管道输送至污水处理站，经处理后再回用，避免有机污染物无组织排放。

(5) 废轮胎加工工业排污单位产生的废水不得直接排放，生产废水处理达标后排入工业污水处理厂或满足相应回用水水质标准要求回用。

6.9.3 固体废物

(1) 固体废物贮存应符合 GB 18597、GB 18599、HJ 2025 要求。原料固体废物应当分区存放；具有废油等液态废物的收集、贮存设施；贮存区之间应当有物理分隔，设立明显的区分标识。

(2) 自行利用处置固体废物、危险废物的，利用处置设施符合 GB 8978、GB 14554、GB 16297、GB 18599、GB 18484 等相关环境保护标准要求。

(3) 生产加工区场地地面应具有可防止废液或废油等液体积存、泄漏的收集措施等。

(4) 未达到产品质量标准的热裂解油及热裂解炭黑，应作为固体废物进行管理，不得直接流入市场使用。

(5) 生产过程产生的各类粉尘、外购件包装物等应尽可能进行综合利用。

6.10 其他废弃资源

6.10.1 废气

其他废弃资源加工工业废气污染防治可行技术见表 56。

表 56 其他废弃资源加工工业废气污染防治可行技术

生产单元	生产设施	污染物种类	可行技术
破碎、分选	破碎分选机	颗粒物	布袋除尘、湿式电除尘、电除尘

6.10.1.1 有组织排放控制要求

(1) 其他废弃资源加工工业排污单位应按照相关法律法规、标准、技术规范要求保障设施运转正常，排放的大气污染物符合相关国家或地方污染物排放标准。

(2) 废气污染治理设施应与产生废气的生产工艺设备同步运行。由于事故或设备维修等原因造成治理设备停止运行时，应按规定及时报告当地生态环境主管部门。

(3) 环保设施应在满足设计工况条件下运行，并定期检查维护，确保正常稳定运行。

(4) 加强除尘设备巡检，消除设备隐患，保证正常运行。布袋除尘器应及时更换布袋除尘器滤袋，保证滤袋完整无破损。

6.10.1.2 无组织排放控制要求

(1) 控制厂内运输、储存过程中粉尘无组织排放。运输产生粉尘的物料，其车辆应采取密闭、苫盖等措施。厂区道路应硬化，并采取洒水、喷雾等降尘措施。运输车辆出厂前应清洗车轮，或采取其他控制措施。产生粉尘的物料应储存在有硬化地面的料棚或仓库中。产生粉尘的物料转运点、落料点应设置密闭罩，并配备除尘设施。

(2) 控制破碎、分选环节废气无组织排放。在破碎、分选过程中，加强设备的密闭性，并配套设置废气收集和处置装置。

6.10.2 废水

其他废弃资源加工工业废水污染防治可行技术见表 57。

表 57 其他废弃资源加工工业废水污染防治可行技术

废水类别	污染物种类	可行技术
综合废水	pH 值、化学需氧量、石油类、氨氮、悬浮物	均质+絮凝+沉淀、均质+絮凝+沉淀+过滤等组合处理技术

运行管理要求：

(1) 废水污染治理设施应按照国家 and 地方规范进行设计，生产废水应集中收集处置后达标排放，禁止直排。

(2) 由于事故或设备维修等原因造成污染治理设施停止运行时，应立即报告当地生态环境主管部门。

(3) 污染治理设施应在满足设计工况的条件下运行，并根据工艺要求，定期对设备、电气、自控仪表及构筑物进行检查维护，确保污染治理设施可靠运行。

6.10.3 固体废物

(1) 固体废物贮存应符合 GB 18597、GB 18599、HJ 2025 要求。原料固体废物应当分区存放；具有废油等液态废物的收集、贮存设施；贮存区之间应当有物理分隔，设立明显的区分标识。

(2) 自行利用处置固体废物、危险废物的，利用处置设施符合 GB 8978、GB 14554、GB 16297、GB 18599、GB 18484 等相关环境保护标准要求。

(3) 生产加工区场地地面应具有可防止废液或废油等液体积存、泄漏的收集措施等。

7 自行监测管理要求

7.1 一般原则

废弃资源加工工业排污单位在申请排污许可证时，应当按照本标准确定的产排污环节、排放口、污染因子及许可限值等要求，制定自行监测方案，并在《排污许可证申请表》中明确。

2015年1月1日（含）后取得环境影响评价审批意见的排污单位，环境影响评价文件有其他管理要求的应当同步完善排污单位自行监测管理要求。有核发权的地方生态环境主管部门可根据环境质量改善需求，增加废弃资源加工工业排污单位自行监测管理要求。

7.2 自行监测方案

自行监测方案中应明确排污单位的基本情况、监测点位及示意图、监测指标、执行排放标准及其限值、监测频次、采样和样品保存方法、监测分析方法和仪器、质量保证与质量控制、自行监测信息公开等。对于采用自动监测的排污单位应当如实填报采用自动监测的污染物指标、自动监测系统联网情况、自动监测系统的运行维护情况等；对于未要求开展自动监测的污染物指标，排污单位应当填报开展手工监测的污染物排放口和监测点位、监测方法、监测频次；对于2015年1月1日（含）后取得环境影响评价审批意见的排污单位，排污单位还应按照环境影响评价文件的要求填报周边环境质量监测方案。

7.3 自行监测要求

7.3.1 一般原则

排污单位可自行或委托第三方监测机构开展监测工作，并安排专人专职对监测数据进行记录、整理、统计和分析。排污单位对监测结果的真实性、准确性、完整性负责。手工监测时生产负荷应不低于本次监测与上一次监测周期内的平均生产负荷。

本标准规定的监测频次为排污单位自行监测的最低频次要求。排污单位原料发生重大变化的，应加密自行监测频次。

7.3.2 废气

7.3.2.1 有组织废气排放监测点位、监测指标及监测频次

各类废气污染源通过烟囱或排气筒等方式排放至外环境的废气，应在烟囱或排气筒上设置废气排放口监测点位。点位设置应满足 GB/T 16157、HJ 75 等技术规范的要求；采用混合方式排放的，应在废气汇合后的混合烟道上设置监测点位。

废弃资源加工工业排污单位废气自行监测点位、监测指标及最低监测频次具体见表 58。

表 58 废弃资源加工工业排污单位废气自行监测点位、监测指标及最低监测频次

生产单元	产污节点	监测点位	监测指标	执行标准	最低监测频次
废弃电器 电子产品 加工	拆解工作台	尾气处理设施排气筒	颗粒物	GB 16297	年
	机械箱体破碎（如：电冰箱箱体破碎）	尾气处理设施排气筒	颗粒物		年

生产单元		产污节点	监测点位	监测指标	执行标准	最低监测频次
		CRT拆解	尾气处理设施排气筒	颗粒物、铅及其化合物		半年
		液晶屏拆解	尾气处理设施排气筒	颗粒物、汞及其化合物		半年
		墨粉收集	尾气处理设施排气筒	颗粒物		年
废电池加工		拆解单元热解设备	尾气处理设施排气筒	烟尘、二氧化硫、氟化物、镍及其化合物	GB 9078	季度
		拆解单元粉碎分选	尾气处理设施排气筒	颗粒物、镍及其化合物	GB 16297	半年
		酸浸	尾气处理设施排气筒	硫酸雾、氯化氢		半年
		萃取	尾气处理设施排气筒	硫酸雾、氯化氢、非甲烷总烃		年
废机动车加工	拆解预处理 拆解、切割、破碎、分选、压实	尾气处理设施排气筒	非甲烷总烃	GB 16297	年	
			颗粒物			
废电机、废五金拆解	废五金气割	除尘排气筒	颗粒物、非甲烷总烃	GB 16297	年	
	废电机分选、破碎	除尘排气筒	颗粒物		年	
废电线电缆破碎分选	干式铜米机	除尘排气筒	颗粒物			年
废电机热解	热解炉	热解炉排气筒	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、镉及其化合物，铅及其化合物，砷、镍及其化合物，铬、锡、锑、铜、锰及其化合物	GB 18484	季度	
			二噁英类		年	
废塑料加工	分选、破碎、无水清洗、混料	尾气处理设施排气筒	颗粒物	GB 16297	年	
	熔融挤出	尾气处理设施排气筒	非甲烷总烃、颗粒物、二甲苯	GB 16297	半年	
	污水处理设施	尾气处理设施排气筒	氨、硫化氢	GB 14554	年	
废矿物油加工	沉降、破乳、絮凝、离心	装置排气筒（引入加热炉燃烧除外） ^a	非甲烷总烃	GB 16297	季度	
	分子蒸馏、薄膜蒸发、减压蒸馏	装置排气筒（引入加热炉燃烧除外）	非甲烷总烃			
	溶剂精制、吸附精制	装置排气筒（引入加热炉燃烧除外） ^a	非甲烷总烃	GB 16297		
	加氢精制	装置排气筒（引入加热炉燃烧除外）	非甲烷总烃、甲醇			
	污水处理设施	装置排气筒（引入加热炉燃烧除外） ^a	非甲烷总烃	GB 16297		年
			硫化氢、氨	GB 14554		年
废轮胎加工	废轮胎制胶粉	破碎、筛分	尾气处理设施排气筒	GB 16297	半年	
	制再	破碎、筛分	尾气处理设施排气筒		半年	

生产单元	产污节点	监测点位	监测指标	执行标准	最低监测频次	
工	生橡胶	解交联、捏练、精炼、螺杆挤出	尾气处理设施排气筒	颗粒物		自动监测
				非甲烷总烃		月
				硫化氢、甲苯、二甲苯		半年
	热裂解	破碎、筛分	尾气处理设施排气筒	颗粒物	GB 31571	半年
			炭黑钢丝分离（整胎热裂解工艺）	颗粒物		半年
		热裂解	尾气处理设施排气筒	颗粒物、氮氧化物、二氧化硫		自动监测
				非甲烷总烃		月
			尾气处理设施排气筒	硫化氢、甲苯、二甲苯、二噁英 ^c		半年
		废水处理	废水处理	尾气处理设施排气筒		非甲烷总烃
	硫化氢				GB 14554	年
其他废弃资源加工 ^b	破碎、分选	尾气处理设施排气筒	颗粒物	GB 16297	年	
注：a 仅适用于有组织排放口。 b 其他废弃资源加工工业排污单位可根据实际情况增加废气监测指标。 c 热裂解温度>500℃时监测。						

7.3.2.2 无组织废气排放监测点位、监测项目指标及监测频次

废弃资源加工工业排污单位无组织废气排放监测点位、监测指标及最低监测频次具体见表 59。

表 59 废弃资源加工工业排污单位无组织废气排放监测点位、监测指标及最低监测频次

监测点位	监测指标	执行标准	最低监测频次
废弃电器电子产品、其他废弃资源加工企业边界 ^a	颗粒物	GB 16297	年
废电机、废五金、废机动车加工企业边界	颗粒物、非甲烷总烃	GB 16297	年
废电池加工企业边界	颗粒物、硫酸雾、氯化氢、氟化物、镍及其化合物、非甲烷总烃	GB 16297	年
废塑料加工企业边界	颗粒物、非甲烷总烃	GB 16297	年
	臭气、硫化氢	GB 14554	年
废船加工企业边界	颗粒物、石棉尘、非甲烷总烃	GB 16297	年
废矿物油加工企业边界	非甲烷总烃、硫化氢	GB 16297	年
	氨	GB 14554	年
废轮胎加工企业边界	颗粒物	GB 16297	年
	硫化氢、非甲烷总烃	GB 14554	年
注：a 其他废弃资源加工工业排污单位可根据实际情况增加废气监测指标。			

7.3.3 废水

废弃资源加工工业排污单位各废水排放口监测点位、监测项目及最低监测频次具体见表60。

表 60 废弃资源加工工业排污单位废水排放口监测点位、监测指标及最低监测频次

生产单元	监测点位	监测指标	执行标准	最低监测频次	
				直接排放	间接排放
废弃电器电子产品、废机动车、废电机、废五金、其他废弃资源加工 ^a	企业废水总排放口	pH 值、化学需氧量、石油类、氨氮、悬浮物	GB 8978	季度	半年
废电池加工	企业废水总排放口	流量、pH 值、化学需氧量、氨氮	GB31573	自动监测	自动监测
		总锰、总铜、总锌、总钴、悬浮物、氟化物		月	月
	萃取车间排放口	总镍		自动监测/日 ^b	自动监测/日 ^b
废塑料加工	废水总排放口	流量、pH 值、化学需氧量、氨氮		自动监测	自动监测
		石油类、悬浮物		月	季度
废矿物油加工	废水总排放口	pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、硫化物、石油类、氨氮	GB 8978	季度	半年
废船加工	废水总排放口	pH 值、悬浮物、化学需氧量、氨氮、石油类		季度	半年
废轮胎加工	废水总排放口	pH 值、化学需氧量、石油类、氨氮、悬浮物		季度	半年
雨水	雨水排口 ^c	悬浮物、化学需氧量、石油类		日	/

注：a 其他废弃资源加工工业排污单位可根据实际情况增加废水监测指标因子。
b 镍水质自动在线监测仪验收技术规范发布前可按日监测。
c 排放口有流动水排放时开展监测，排放期间按日监测。如监测一年无异常情况，每季度第一次有流动水排放时开展按日监测。

7.3.4 周边环境质量影响监测点

对于 2015 年 1 月 1 日（含）后取得环境影响评价审批意见的排污单位，周边环境质量影响监测点位按照批复的环境影响评价文件的要求设置。

7.4 监测技术手段

自行监测的技术手段包括手工监测和自动监测。

废轮胎解交联、捏练、精炼、螺杆挤出排放口的颗粒物应安装自动监测设备；废轮胎热裂解排放口的颗粒物、氮氧化物、二氧化硫应安装自动监测设备。鼓励其他排放口及污染物采用自动监测设备监测，无法开展自动监测的，应采用手工监测。

废电池、废塑料加工工业排污单位生产废水总排放口应安装流量、pH 值、化学需氧量、氨氮自动监测设备。鼓励其他废水排放口及污染物采用自动监测设备监测，无法开展自动监测的，应采用手工监测。

7.5 采样和测定方法

7.5.1 自动监测

废气自动监测参照 HJ 75、HJ 76 执行。

废水自动监测参照 HJ/T 353、HJ/T 354、HJ/T 355 和 HJ/T 356 执行。

7.5.2 手工监测

有组织废气手工采样方法的选择参照 GB/T 16157、HJ/T 397 执行，单次监测中，气态污染物采样，应可获得小时均值浓度；颗粒物采样，至少采集三个反映监测断面颗粒物平均浓度的样品。

无组织排放采样方法参照 GB/T 15432、HJ/T 55 执行。

废水手工采样方法的选择参照 HJ 493、HJ 494、HJ 495 和 HJ/T 91 执行。

7.5.3 测定方法

废气、废水污染物的测定按照相应排放标准中规定的测定方法标准执行，国家或地方法律法规等另有规定的，从其规定。

7.6 数据记录要求

监测期间手工监测的记录和自动监测运维记录按照 HJ 819 执行。

应同步记录监测期间的生产工况。

7.7 监测质量保证与质量控制

按照 HJ 819、HJ/T 373 要求，排污单位应当根据自行监测方案及开展状况，梳理全过程监测质控要求，建立自行监测质量保证与质量控制体系。

7.8 自行监测信息公开

排污单位应按照 HJ 819 要求进行自行监测信息公开。

8 环境管理台账记录与执行报告编制要求

8.1 环境管理台账记录要求

8.1.1 一般原则

废弃资源加工工业排污单位在申请排污许可证时，应按本标准规定，在《排污许可证申请表》中明确环境管理台账记录要求。有核发权的地方生态环境主管部门可以依据法律法规、标准规范增加和加严记录要求。排污单位也可自行增加和加严记录内容。

废弃资源加工工业排污单位应建立环境管理台账制度，落实环境管理台账记录的责任部门和责任人，明确工作职责，包括台账的记录、整理、维护和管理等，并对台账的真实性、完整性和规范性负责。一般按日或按批次进行记录，异常情况应按次记录。

实施简化管理的排污单位，其环境管理台账内容可适当缩减，至少记录污染防治设施运

行管理信息和监测记录信息，记录频次可适当降低。

环境管理台账应当按照电子台账和纸质台账两种记录形式同步管理。

8.1.2 记录内容

废弃资源加工工业排污单位环境管理台账应真实记录基本信息、生产设施运行管理信息、污染防治设施运行管理信息、监测记录信息及其他环境管理信息等，参照附录 A。生产设施、污染防治设施、排放口编码应与排污许可证副本中载明的编码一致。

8.1.2.1 基本信息

基本信息主要包括企业名称、生产经营场所地址、行业类别、法定代表人、统一社会信用代码、产品名称、生产工艺、生产规模、环保投资、排污权交易文件、环境影响评价审批意见及排污许可证编号等。记录内容参见附表 A.1。

8.1.2.2 生产设施运行管理信息

废弃资源加工工业排污单位应定期记录生产运行状况，并留档保存，记录内容主要包括：生产运行情况包括生产设施、公用单元和全厂运行情况，重点记录排污许可证中相关信息的实际情况及与污染物治理、排放相关的主要运行参数。

正常工况各生产单元主要生产设施的累计生产时间，生产实际负荷，主要产品产量，原辅材料及燃料使用情况等数据。

生产负荷指记录时间内实际产量除以同一时间内设计产能，记录时间内的设计产能按排污许可证载明的年产能及年运行时间进行折算。产品产量指各生产单元产品或半成品产量。

产品产量指生产单元产品产量等。

原材料、燃料使用情况指种类、名称、用量、有毒有害元素成分及占比。记录内容参见附表 A.3、附表 A.4。

生产设施运行管理信息应记录产品、原辅料及燃料信息。其中，生产设施信息按天记录，原辅料及燃料成分信息按批次记录，具体见附表 A.2、附表 A.3、附表 A.4。

8.1.2.3 污染治理设施运行管理信息

(1) 正常情况：污染防治设施运行信息应按照设施类别分别记录设施的实际运行相关参数和维护记录。

1) 有组织废气治理设施记录设施运行时间、运行参数等，见附表 A.5。

2) 无组织废气排放控制记录措施执行情况，见附表 A.6。

3) 废水处理设施包括废水处理量 (t/d)、运行参数 (包括运行工况等)、废水排放量、废水回用量、污泥产生量、出水水质 (各因子浓度和水量等)、排水去向及受纳水体、排入的污水处理厂名称等。记录内容参见附录 A 中表 A.7。

4) 固体废物贮存设施台账应包括所有贮存设施的设计参数、贮存能力和废物类别，主要包括贮存设施编号、贮存设施名称、贮存设施类型、设计参数、贮存能力、贮存废物类别、贮存废物代码等。记录内容参见附录 A 中表 A.8。

5) 固体废物自行利用处置设施台账应包括所有自行利用处置设施的运行参数、设计生产能力、运行状态、固体废物信息、生产负荷、产品和产量等。记录内容参见附录 A 中表

A.9。

(2) 异常情况：污染治理设施异常信息按工况记录，每工况期记录一次，内容应记录起止时段设施名称、编号、非正常起始时刻、非正常恢复时刻、污染物排放量、排放浓度、事件原因、是否报告、应对措施等。记录内容参见附表 A.10。

8.1.2.4 监测记录信息

照本标准 7.6 执行，监测质量控制按照 HJ/T 373 和 HJ 819 等规定执行。

记录内容参见附表 A.11 至 A.12。

8.1.2.5 固体废物产生及贮存、利用、处置情况

(1) 固体废物产生情况记录

严格按照实际生产状况记录固体废物产生情况，包括记录时间、产生环节、废物名称、废物类别、废物代码、物理性状、危险特性、产生量等，并建立台账记录报告。记录内容参见附录 A 中表 A.13。

(2) 固体废物贮存、利用、处置情况

严格按照实际情况记录固体废物贮存、利用、处置情况，包括记录时间、废物名称、废物类别、废物代码、入库量 (t)、出库量 (t)、自行利用量 (t)、自行处置量 (t)、委托利用处置量 (t)、委托单位名称等，并建立台账记录报告。记录内容参见附录 A 中表 A.14。

8.1.2.6 其他环境管理信息

废弃资源加工工业排污单位应记录无组织废气污染治理措施运行、维护、管理相关的信息，包括措施名称、运行时间、检查维护次数、管理人员情况等。

废弃资源加工工业排污单位在冬防期间等特殊时段应记录管理要求、执行情况（包括特殊时段生产设施运行管理信息和污染治理设施运行管理信息）等。

废弃资源加工工业排污单位还应根据环境管理要求和排污单位自行监测内容需求，自行增补记录。

8.1.3 记录频次

8.1.3.1 一般原则

本标准规定了基本信息、生产设施运行管理信息、污染防治设施运行管理信息、监测记录信息、其他环境管理信息的记录频次。

8.1.3.2 基本信息

对于未发生变化的基本信息，按年记录，1 次/年；对于发生变化的基本信息，在发生变化时记录 1 次。

8.1.3.3 生产设施运行管理信息

(1) 生产运行状况：按照排污单位生产班制记录，每班次记录 1 次。非正常工况按照工况期记录，每工况期记录 1 次，非正常工况开始时刻至工况恢复正常时刻为一个记录工况期；

(2) 产品产量：连续性生产的排污单位产品产量按照班制记录，每班记录 1 次。周期性生产的设施按照一个周期进行记录，周期小于 1 天的按照 1 天记录；

(3) 原辅料、燃料用量：按照批次记录，每批次记录 1 次。

8.1.3.4 污染治理设施运行管理信息

(1) 污染治理设施运行状况：按照排污单位生产班制记录，每班次记录 1 次。非正常工况按照工况期记录，每工况期记录 1 次，非正常工况开始时刻至工况恢复正常时刻为一个记录工况期。

(2) 污染物产排污情况：连续排放污染物的，按班制记录，每班次记录 1 次。非连续排放污染物的，按照产排污阶段记录，每个产排阶段记录 1 次。安装自动监测设施的按照自动监测频率记录，DCS 原则上以 7 天为周期截屏。

(3) 药剂添加情况：采用批次投放的，按照投放批次记录，每投放批次记录 1 次。采用连续加药方式的，每班次记录 1 次。

8.1.3.5 监测记录信息

监测数据的记录频次按照本标准 7.3 中所确定的监测频次要求记录。

8.1.3.6 固体废物产生、贮存、利用、处置情况记录信息

固体废物按照产生批次记录，每产生批次记录 1 次。固体废物贮存、利用、处置按照批次记录，每批次记录 1 次。

8.1.3.7 其他环境管理信息

采取无组织废气污染控制措施的信息记录频次原则不小于 1 天。

特殊时段的台账记录频次原则与正常生产记录频次要求一致，涉及特殊时段停产的排污单位或生产工序，该期间原则上仅对起始和结束当天进行 1 次记录，地方管理部门有特殊要求的，从其规定。

根据环境管理要求增加记录的内容，记录频次依实际情况确定。

8.1.4 记录保存

8.1.4.1 纸质存储

应将纸质台账存放于保护袋、卷夹或保护盒等保存介质中；由专人签字、定点保存；应采取防光、防热、防潮、防细菌及防污染等措施；如有破损应及时修补，并留存备查；保存时间原则上不低于 3 年。

8.1.4.2 电子化存储

电子台账保存于专门的存贮设备中，并保留备份数据。设备由专人负责管理，定期进行维护。根据地方生态环境主管部门要求定期上传，纸版由排污单位留存备查。档案保存时间原则上不低于 3 年。

8.2 排污许可证执行报告编制要求

8.2.1 一般原则

地方生态环境主管部门应当整合总量控制、环境保护税、环境统计等各项环境管理的数据上报要求，可以参照本标准，在排污许可证中根据各项环境管理要求，规定排污许可证执行报告内容、上报频次等要求。

排污单位应按照排污许可证中规定的内容和频次定期上报执行报告,并保证执行报告的规范性和真实性。

排污单位可参照本标准，根据环境管理台账记录等归纳总结报告期内排污许可证执行情况，并提交至发证机关，台账记录留存备查。技术负责人发生变化时，应当在年度执行报告中及时报告。

8.2.2 报告分类及频次

8.2.2.1 报告分类

排污许可证执行报告按报告周期分为年度执行报告、季度执行报告和月度执行报告。

持有排污许可证的排污单位，均应按照本标准规定提交年度执行报告与季度执行报告。为满足其他环境管理要求，地方生态环境主管部门有更高要求的，排污单位还应根据其规定，提交月度执行报告。排污单位应在全国排污许可证管理信息平台上填报并提交执行报告，同时向有排污许可证核发权限的生态环境主管部门提交通过平台印制的书面执行报告。

8.2.2.2 上报频次

(1) 年度执行报告上报频次

排污单位应至少每自然年上报一次排污许可证年度执行报告，年报应于次年一月底前提交至排污许可证核发机关。

对于持证时间不足三个月的，当年可不上报年度执行报告，排污许可证执行情况纳入下一年度执行报告。

(2) 月度/季度执行报告上报频次

排污单位应提交季度执行报告。地方生态环境主管部门按照环境管理要求，可要求排污单位在其生产期内上报月执行报告，并在排污许可中明确。

每月/季度上报一次排污许可月/季度执行报告。自当年一月起，每一个月上报一次月报，每三个月上报一次季报，月/季度报应于下月十五日前提交至排污许可证核发机关，提交年报的，可免报当月月报或季度报告。对于持证时间不足十日的，该报告周期内可不上交月报，排污许可执行报告纳入下一月的执行报告。对于持证时间不足一个月的，该报告周期内不上报季报，排污许可执行情况纳入下一季度的执行报告。

8.2.3 编制流程

包括资料收集与分析、编制、质量控制、提交四个阶段，具体要求按照 HJ 944 执行。

8.2.4 编制内容

排污单位应对提交的排污许可证执行报告中各项内容和数据的真实性、有效性负责，并

自愿承担相应法律责任；应自觉接受生态环境主管部门监管和社会公众监督，如提交的内容和数据与实际情况不符，应积极配合调查，并依法接受处罚。

排污单位应对上述要求作出承诺，并将承诺书纳入执行报告中。执行报告封面格式参见 HJ 944 附录 C，编写提纲参见 HJ 944 附录 D。

8.2.4.1 年度执行报告

年度执行报告内容应包括：

- (1) 基本生产信息；
- (2) 污染防治设施运行情况；
- (3) 自行监测情况；
- (4) 台账管理情况；
- (5) 实际排放情况及达标判定分析；
- (6) 信息公开情况；
- (7) 排污单位内部环境管理体系建设与运行情况；
- (8) 其他排污许可证规定的内容执行情况；
- (9) 其他需要说明的问题；
- (10) 结论；
- (11) 附图附件。

具体内容要求参见 HJ 944 的 5.3.1，但实际排放量核算按照本标准规定方法进行。表格格式参见本标准附录 B。

8.2.4.2 月/季度执行报告

月/季度执行报告应至少包括年度执行报告第 6 部分中重金属等主要特征污染物的实际排放量核算信息、合规判定分析说明及第 3 部分中超标排放或污染防治设施异常的情况说明及所采取的措施等。

8.3 简化管理要求

实施简化管理的废弃资源加工工业排污单位，可依据本标准及地方生态环境主管部门对环境管理台账与排污许可证执行报告简化要求，适当简化台账记录及执行报告编制内容。

8.3.1 环境管理台账

实施简化管理的废弃资源加工工业排污单位，可简化环境管理台账记录内容，仅记录污染治理设施运行管理信息和监测记录信息。记录内容参见附表 A.4~A.14。

记录频次与重点管理一致。

8.3.2 排污许可证执行报告

实施简化管理的废弃资源加工工业排污单位，应提交年度执行报告与季度执行报告，其中年度执行报告内容应至少包括排污单位基本情况、污染防治设施运行情况、自行监测执行情况、环境管理台账执行情况、实际排放情况及合规判定分析、结论等；季度执行报告至少包括污染物实际排放浓度和排放量，合规判定分析，超标排放或污染防治设施异常情况说明

等内容。

9 实际排放量核算方法

9.1 一般原则

废弃资源加工工业排污单位的废水、废气污染物在核算时段内的实际排放量等于正常情况与非正常情况实际排放量之和。核算时段根据管理需求，可以是季度、年或特殊时段等。废弃资源加工工业排污单位的废水污染物在核算时段内的实际排放量等于主要排放口即排污单位废水总排放口的实际排放量。废弃资源加工工业排污单位的废气污染物在核算时段内的实际排放量等于主要排放口的实际排放量，即各主要排放口实际排放量之和，不核算一般排放口和无组织排放的实际排放量。

废弃资源加工工业排污单位的废水、废气污染物在核算时段内正常情况下的实际排放量首先采用实测法核算，分为自动监测实测法和手工监测实测法。对于排污许可证中载明的要求采用自动监测的污染物项目，应采用符合监测规范的有效自动监测数据核算污染物实际排放量。对于未要求采用自动监测的污染物项目，可采用自动监测数据或手工监测数据核算污染物实际排放量。采用自动监测的污染物项目，应同时根据手工监测数据进行校核，若同一时段的手工监测数据与自动监测数据不一致，手工监测数据符合法定的监测标准和监测方法的，以手工监测数据为准。要求采用自动监测的排放口或污染物项目而未采用的排放口或污染物，采用产污系数法核算污染物排放量，且均按直接排放进行核算。未按照相关规范文件等要求进行手工监测（无有效监测数据）的排放口或污染物按产污系数法核算，且均按直接排放进行核算。

废弃资源加工工业排污单位如含有适用其他行业排污许可技术规范的生产设施，废气污染物的实际排放量为涉及的各行业生产设施实际排放量之和。执行 GB 13271 的生产设施或排放口，按照 HJ 953 执行。废弃资源加工工业排污单位如含有适用其他行业排污许可技术规范的生产设施，废水污染物的实际排放量采用实测法核算时，按本核算方法核算。采用产污系数法核算时，实际排放量为涉及的各行业生产设施实际排放量之和。

废弃资源加工工业排污单位产生、贮存、自行利用处置、委托利用处置的每批次固体废物应选取合理的计量称重设备，如实记录固体废物的体积、重量等信息。未配备计量称重设备、计量称重设备不能正常运行或不如实记录固体废物数量信息的排污单位，按照虚假申报处理，固体废物排放量为其产生量；废弃资源加工工业排污单位存在非法倾倒固体废物的，固体废物排放量为其产生量。

9.2 废气

9.2.1 正常情况

9.2.1.1 实测法

（1）采用自动监测数据核算

废气自动监测实测法应采用符合监测规范的有效自动监测数据污染物的小时平均排放浓度、小时烟气量、运行时间核算污染物实际排放量，核算方法见式（10）与式（11）。

$$M_{j\text{主要排放口}} = \sum_{i=1}^n (c_i \times q_i \times 10^{-9}) \quad (10)$$

$$E_{\text{主要排放口}} = \sum_{j=1}^m (M_{j\text{主要排放口}}) \quad (11)$$

式中： $M_{j\text{主要排放口}}$ ——核算时段内第 j 个主要排放口污染物的实际排放量，t；
 c_i ——第 j 个主要排放口污染物在第 i 小时的实测平均排放浓度（标态）， mg/Nm^3 ；
 q_i ——第 j 个主要排放口在第 i 小时的排气量（标态）， Nm^3/h ；
 n ——核算时段内的污染物排放时间，h；
 $E_{\text{主要排放口}}$ ——核算时段内主要排放口污染物的实际排放量，t。

对于因自动监控设施发生故障以及其他情况导致数据缺失的按照 HJ 75 进行补遗。二氧化硫、氮氧化物、颗粒物在线监测数据缺失时段超过 25% 的，自动监测数据不能作为核算实际排放量的依据，实际排放量按照“要求采用自动监测的排放口或污染物项目而未采用”的相关规定进行核算，其他污染物在线监测数据缺失情形可参照核算，生态环境部另有规定的从其规定。

对于出现在线数据缺失或数据异常等情况的排污单位，若排污单位能提供材料充分证明不是其责任的，可按照排污单位提供的手工监测数据等核算实际排放量，或者按照上一个半年申报期间的稳定运行期间自动监测数据的小时浓度均值和半年平均烟气量，核算数据缺失时段的实际排放量。

(2) 采用手工监测数据核算

手工监测实测法是指根据每次手工监测时段内每小时污染物的平均排放浓度、平均烟气量、运行时间核算污染物年排放量，核算方法见式 (12) 和式 (13)。手工监测数据包括核算时间内的所有执法监测数据和排污单位自行或委托的有效手工监测数据。

$$E = c \times q \times h \times 10^{-9} \quad (12)$$

$$c = \frac{\sum_{i=1}^n (c_i \times q_i)}{\sum_{i=1}^n q_i}, \quad q = \frac{\sum_{i=1}^n q_i}{n} \quad (13)$$

式中： E ——核算时段内某主要排放口某项大气污染物的实际排放量，t；
 c ——核算时段内某主要排放口某项大气污染物的实测小时加权平均排放浓度（标态）， mg/Nm^3 ；
 q ——核算时段内某主要排放口的标准状态下小时平均干排气量， Nm^3/h ；
 c_i ——核算时段内第 i 次监测的小时监测浓度（标态）， mg/Nm^3 ；
 q_i ——核算时段内第 i 次监测的标准状态下小时干排气量（标态）， Nm^3/h ；
 n ——核算时段内取样监测次数，无量纲；
 h ——核算时段内某主要排放口的大气污染物排放时间，h。

排污单位自行或委托的手工监测频次、监测期间生产工况、数据有效性等须符合 HJ 630、HJ/T 373、HJ/T 397 文件等要求。排污单位应将手工监测时段内生产负荷与核算时段内的平

均生产负荷进行对比，并给出对比结果。若手工监测时段内生产负荷明显小于核算时段平均生产负荷，则监测数据应不予采纳。

9.2.1.2 产污系数法

核算时段内废弃资源加工工业排污单位废气污染物年实际排放量按公式（14）计算。

$$E = M \times \beta \times 10^{-3} \quad (14)$$

式中： E ——核算时段内污染物的排放量，t；

M ——核算时段内某工序或生产设施产品产量或原料使用量，t；

β ——产污系数，见表 61。

表 61 废弃资源加工工业排污单位废气污染物产污系数

排污单位	产排污环节	污染物指标	单位	产污系数
废弃电器电子产品加工	废弃电器电子产品拆解	颗粒物	kg/t 原料	0.1
废电池加工	正负极片和正极边角料热解	颗粒物	kg/t 原料	0.022
		二氧化硫	kg/t 原料	0.033
		镍	g/t 原料	0.81
	热解后物料粉碎分选	颗粒物	kg/t 原料	0.39
		镍及其化合物	kg/t 原料	0.007
废机动车加工	拆解、切割、破碎	颗粒物	kg/t 原料	0.75
	分选	颗粒物	kg/t 原料	1.88
废电机、废五金加工	废五金气割	颗粒物	kg/t 原料	0.2
	废电机破碎、分选	颗粒物	kg/t 原料	3
	干式铜米机	颗粒物	kg/t 原料	5
	热解炉	颗粒物	kg/t 原料	0.5
		二氧化硫	kg/t 原料	0.1
		氮氧化物	kg/t 原料	1
废塑料加工	分选、破碎、无水清洗	颗粒物	kg/t 原料	4
	造粒	非甲烷总烃	kg/t 原料	1
废矿物油加工	减（常）蒸馏	非甲烷总烃	kg/t 原料	130
		硫化氢	kg/t 原料	1.0
		氨	kg/t 原料	1.0
	薄膜蒸发（分子蒸馏）	非甲烷总烃	kg/t 原料	100
		硫化氢	kg/t 原料	1.0
		氨	kg/t 原料	1.0

排污单位	产排污环节	污染物指标	单位	产污系数
	加氢精制	非甲烷总烃	kg/t 原料	2
		硫化氢	/	分别按每吨加氢进料馏分油中硫含量
		氨	/	1000ppm、600ppm 计算出数值
	溶剂精制	非甲烷总烃	kg/t 原料	3
	吸附精制	非甲烷总烃	kg/t 原料	6
	储罐区及污水处理站	非甲烷总烃	kg/t 原料	0.87
	废轮胎加工	破碎、筛分	颗粒物	kg/t 产品
动态罐+捏炼+精炼		颗粒物	kg/t 产品	2.08
		非甲烷总烃	kg/t 产品	9.37
螺杆挤出		颗粒物	kg/t 产品	1.04
		非甲烷总烃	kg/t 产品	1.56
热裂解（连续）		颗粒物	kg/t 产品	0.41
		二氧化硫	kg/t 产品	2.5
		氮氧化物	kg/t 产品	1.5
		非甲烷总烃	kg/t 产品	3.75
热裂解（间歇）		颗粒物	kg/t 产品	0.82
		二氧化硫	kg/t 产品	5
		氮氧化物	kg/t 产品	3
		非甲烷总烃	kg/t 产品	7.5

9.2.2 非正常情况

非正常情况下污染物排放量优先采用实测法核定，其次采用产污系数法。

9.3 废水

9.3.1 正常情况

9.3.1.1 实测法

(1) 采用自动监测数据核算

核算时段内废弃资源加工工业排污单位废水污染物年实际排放量按公式（15）计算。

$$E_{\text{废水}} = \sum_{i=1}^n (c_i \times q_i \times 10^{-6}) \quad (15)$$

式中： $E_{\text{废水}}$ ——核算时段内主要排放口污染物的实际排放量，t；

c_i ——污染物在第*i*日的实测平均排放浓度，mg/L；

q_i ——第*i*日的流量，m³/d；

n ——核算时段内的污染物排放时间，d。

对要求采用自动监测的排放口或污染物项目，在自动监测数据由于某种原因出现中断或其他情况，应按照 HJ/T 356 补遗。

(2) 采用手工监测数据核算

废水手工监测实测法应采用每次手工监测时段内污染物的日平均排放浓度、日废水量、运行时间核算污染物年排放量，核算方法见式 (16)。排污单位应将手工监测时段内生产负荷与核算时段内的平均生产负荷进行对比，并给出对比结果。监测时段内有多组监测数据时，应加权平均。

$$E_{\text{废水}} = \sum_{i=1}^n (c_i \times q_i \times 10^{-6} \times T) \quad (16)$$

式中： $E_{\text{废水}}$ ——核算时段内主要排放口污染物的实际排放量，t；

c_i ——第*i*个监测时段的污染物实测日均排放浓度，mg/L；

q_i ——第*i*个监测时段的流量，m³/d；

T ——第*i*个监测时段内主要排放口累计运行时间，d。

手工监测数据包括核算时间内的所有执法监测数据和排污单位自行或委托其他有资质的检（监）测机构的有效手工监测数据，若同一时段既有执法监测数据又有手工监测数据，优先使用执法监测数据。排污单位采用手工监测数据核算实际排放量时，排污单位自行或委托的手工监测频次、监测期间生产工况、数据有效性等须符合相关规范文件等要求。

9.3.1.2 产污系数法

要求采用自动监测的排放口或污染物项目而未采用的以及自动监测设备不符合规定的，采用产污系数法核算化学需氧量、氨氮等污染物实际排放量，按直排进行核算，核算方法见式 (17)。

$$E = M \times \beta \times 10^{-3} \quad (17)$$

式中： E ——核算时段内污染物的排放量，t；

M ——核算时段内某工序或生产设施产品产量或原料使用量，t；

β ——产污系数，见表 62。

表 62 废弃资源加工工业排污单位废水污染物产污系数

排污单位	排放口	污染物指标	单位	产污系数
废电池加工	萃取车间或生产设施废水排放口	总镍	kg/t 综合金属产品	5
		化学需氧量	kg/t 综合金属产品	25
	废水总排放口	氨氮	kg/t 综合金属产品	1.75
废塑料加工 ^a	清洗/湿法破碎	化学需氧量	kg/t 原料	2.6
		氨氮	kg/t 原料	0.023

排污单位	排放口	污染物指标	单位	产污系数
		石油类	kg/t 原料	0.04
废矿物油加工	废水总排放口	化学需氧量	kg/t 原料	9.6
		氨氮	kg/t 原料	0.025
		石油类	kg/t 原料	0.005
废船加工	废水总排放口	化学需氧量	kg/t 原料	1.53
		石油类	kg/t 原料	0.24
废轮胎	废水总排放口	化学需氧量	kg /t 产品	1.91

注：a 其中原料为纸塑铝复合材料的企业仅有化学需氧量，产污系数取 39。

9.3.2 非正常情况

废水处理设施非正常情况下的排水，如无法满足排放标准要求时，不应直接排入外环境，待废水处理设施恢复正常运行后方可排放。如造成污染治理设施未正常运行超标排放污染物的或偷排偷放污染物的，采用产污系数法按直排核算非正常排放期间实际排放量。

9.4 固体废物

9.4.1 实测法

废弃资源加工工业排污单位采用电子地磅、液位计等计量称重设备，对固体废物产生量、贮存量、自行利用处置量和委托利用处置量进行测量，如实记录相关信息。

固体废物排放量核算方法见式（18）。

$$E_{\text{排放量}} = E_{\text{不规范贮存量}} + E_{\text{不规范自行利用量}} + E_{\text{不规范自行处置量}} + E_{\text{不规范委托利用处置量}} \quad (18)$$

式中： $E_{\text{排放量}}$ ——排污单位固体废物排放量。

$E_{\text{不规范贮存量}}$ ——排污单位在不符合国家和地方环境保护标准的贮存设施中贮存固体废物的量，t；

$E_{\text{不规范自行利用量}}$ ——排污单位未按照国家资源综合利用有关要求以及国家和地方环境保护法律法规及标准规范要求，使用自有的设施或工艺利用固体废物的量，t；

$E_{\text{不规范自行处置量}}$ ——排污单位未按照国家和地方环境保护法律法规及标准规范要求，使用自有设施或工艺处置固体废物的量，t；

$E_{\text{不规范委托利用处置量}}$ ——排污单位未按照国家和地方环境保护法律法规及标准规范要求，委托无相应资质或相应能力的单位利用处置固体废物的量，不包括非法倾倒。

注：1.以上贮存、自行利用、自行处置设施均指纳入排污单位排污许可管理的设施。

2.排污单位在未纳入排污许可证管理的贮存、自行利用、自行处置设施中贮存、自行利用或自行处置固体废物的量，视为不规范贮存、不规范自行利用或不规范自行处置量。

9.4.2 产废系数法

废弃资源加工工业排污单位存在虚假申报、非法倾倒固体废物行为的，不能通过实际测量得出固体废物产生量的，通过固体废物产废系数法进行核算，并按固体废物全部直接排放进行核算，核算方法见式（19）。

$$E = M \times \beta \times 10^{-3} \quad (19)$$

式中： E ——核算时段内固体废物产生量，t；

M ——核算时段内某工序或生产设施产品产量或原料使用量，t；

β ——产废系数，见表 63。

表 63 废弃资源加工工业排污单位固体废物产废系数

生产单元	固体废物种类	单位	产废系数
废弃电器电子产品加工	一般工业固体废物	kg/t 原料	50
	危险废物	kg/t 原料	166
废电池加工	一般工业固体废物	kg/t 原料	200
	危险废物	kg/t 原料	13
废机动车加工	一般工业固体废物	kg/t 原料	21
	危险废物	kg/t 原料	10
废电机、废五金加工	一般工业固体废物	kg/t 原料	34
	危险废物	kg/t 原料	11
废塑料加工	一般工业固体废物	kg/t 原料	95
	危险废物	kg/t 原料	10
废矿物油加工	一般工业固体废物	kg/t 原料	6
	危险废物	kg/t 原料	300
废船加工	一般工业固体废物	kg/t 原料	5
	危险废物	kg/t 原料	12
废轮胎加工	一般工业固体废物	kg/t 产品	8
	危险废物	kg/t 产品	25

10 合规判定方法

10.1 一般原则

合规是指废弃资源加工工业排污单位许可事项和环境管理要求符合排污许可证规定。许可事项合规是指排污单位排污口位置和数量、排放方式、排放去向、排放污染物种类、排放限值符合排污许可证规定。其中，排放限值合规是指废弃资源加工工业排污单位污染物实际排放浓度和排放量满足许可排放限值要求。

环境管理要求合规是指废弃资源加工工业排污单位按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等环境管理要求。

废弃资源加工工业排污单位可通过台账记录、按时上报执行报告和开展自行监测、信息公开，自证其依证排污，满足排污许可证要求。

生态环境主管部门可依据排污单位环境管理台账、执行报告、自行监测记录中的内容，判断其污染物排放浓度和排放量是否满足许可排放限值要求，也可通过执法监测判断其污染物排放浓度是否满足许可排放限值要求。

10.2 产排污环节、污染治理设施及排放口符合许可证规定

废弃资源加工工业排污单位实际的生产地点、主要生产单元、生产工艺、生产设施、污染治理设施的位置、编号与排污许可证相符，实际情况与排污许可证载明的规模、参数等信息基本相符。所有有组织排放口和各类废水排放口的个数、类别、排放方式和去向等与排污许可证载明信息一致。

10.3 排放浓度合规判定方法

10.3.1 废气

10.3.1.1 正常情况

废弃资源加工废气有组织排放口污染物排放浓度或生产设施、生产单元、厂界无组织污染物排放浓度达标均是指“任一小时浓度均值均满足许可排放浓度要求”。排放标准中浓度限值非小时均值的污染物，其排放浓度达标是指按相关监测规范要求测定的排放浓度满足许可排放浓度要求。生态环境部发布在线监测数据达标判定方法的，从其规定。

(1) 执法监测

按照监测规范要求获取的执法监测数据超标的，即视为不合规。根据 GB/T 16157、HJ/T 397、HJ/T 55 确定监测要求。

(2) 排污单位自行监测

1) 自动监测

按照监测规范要求获取的自动监测数据计算得到的有效小时浓度均值与许可排放浓度进行对比，超过许可排放浓度的，即视为不合规。对于应当采用自动监测的排放口或污染物项目而未采用的以及自动监测设备不符合规定的，即认为不合规。对于自动监测，有效日均浓度是对应于以每日为一个监测周期内获得的某个污染物的多个有效监测数据的平均值。

2) 手工监测

对于未采用自动监测的排放口或污染物，应进行手工监测，按照自行监测方案、监测规范要求获取的监测数据计算得到的有效小时浓度均值超标的，即视为不合规。

(3) 其他

若同一时段既有执法监测数据又有排污单位自行监测数据，优先使用执法监测数据。

10.3.1.2 非正常情况

若多台设施采用混合方式排放废气，且其中一台处于启停时段，排污单位可自行提供废气混合前各台设施污染物有效监测数据的，按照提供数据进行合规判定。

其他非正常情况导致污染物超标排放的，应立即停产整改。

10.3.1.3 无组织排放合规判定

废弃资源加工工业排污单位无组织排放满足污染物排放标准中排放浓度限值要求及污染控制措施要求的，即认为合规，其他情形则认为不合规。

10.3.2 废水

废弃资源加工工业排污单位废水排放口污染物排放浓度达标是指任一有效日均值(除 pH

值外)满足许可排放浓度要求。排放标准中浓度限值非日均值的污染物,其排放浓度达标是指按相关监测规范要求测定的排放浓度满足许可排放浓度要求。生态环境部发布在线监测数据达标判定方法的,从其规定。

10.3.2.1 执法监测

按照监测规范要求获取的执法监测数据超标的,即视为不合规。根据 HJ/T 91 确定监测要求。

10.3.2.2 排污单位自行监测

(1) 自动监测

按照监测规范要求获取的自动监测数据计算得到有效日均浓度(除 pH 值外)与许可排放浓度进行对比,超过许可排放浓度的,即视为不合规。对于应当采用自动监测的排放口或污染物项目而未采用的以及自动监测设备不符合规定的,即认为不合规。自动监测小时均值是指“整点 1 小时内不少于 45 分钟的有效数据的算术平均值”。

(2) 手工监测

对于未要求采用自动监测的排放口或污染物,排污单位应按照自行监测方案、监测规范进行手工监测,当日各次监测数据平均值或当日混合样监测数据(除 pH 值外)超标的,即视为不合规。

根据 GB/T 16157 和 HJ/T 397,小时浓度均值指“1 小时内等时间间隔采样 3~4 个样品监测结果的算数平均值”。

10.3.2.3 其他

若同一时段既有执法监测数据又有排污单位自行监测数据,优先使用执法监测数据。

10.4 排放量合规判定方法

废弃资源加工工业排污单位各主要废气、废水污染物许可排放量合规是指:

- (1) 主要排放口实际排放量满足主要排放口年许可排放量;
- (2) 排污单位实际排放量满足排污单位年许可排放量;
- (3) 对于特殊时段有许可排放量要求的,特殊时段实际排放量满足特殊时段许可排放量。

10.5 固体废物管理合规判定方法

废弃资源加工工业排污单位未配备必要的计量称重设备或计量称重设备不能正常工作即视为不合规;排污单位未按照固体废物或危险废物环境管理台账要求规范记录固体废物或危险废物产生量、贮存量和利用处置量的即视为不合规。

10.5.1 贮存

一般工业固体废物贮存设施未按照 GB 18599 建设和管理的即视为不合规;一般工业固体废物贮存不符合 GB 18599 要求即视为不合规;一般工业固体废物贮存量超过许可贮存量的即视为不合规;其他未按照排污许可证要求贮存一般工业固体废物的即视为不合规。

危险废物贮存设施未按照 GB 18597、HJ 2025 建设和管理的即视为不合规；危险废物贮存不符合 GB 18597、HJ 2025 要求即视为不合规；危险废物贮存量超过许可贮存量的即视为不合规；贮存的危险废物的种类和代码不符合贮存设施贮存危险废物种类和代码范围的即视为不合规；其他未按照排污许可证要求贮存危险废物的即视为不合规。

10.5.2 自行利用

一般工业固体废物自行利用设施建设不符合环境影响评价法律法规相关要求的即视为不合规；一般工业固体废物利用量超过许可利用量的即视为不合规；其他未按照排污许可证要求利用一般工业固体废物的即视为不合规。

危险废物自行利用设施建设不符合环境影响评价法律法规相关要求的即视为不合规；危险废物自行利用量超过许可自行利用量的即视为不合规；自行利用危险废物的种类和代码不符合自行利用设施利用危险废物种类和代码范围的即视为不合规；其他未按照排污许可证要求利用危险废物的即视为不合规。

10.5.3 自行处置

一般工业固体废物自行处置设施建设未按照 GB 18599 建设和管理的即视为不合规；一般工业固体废物处置量超过许可处置量的即视为不合规；其他未按照排污许可证要求处置一般工业固体废物的即视为不合规。

危险废物自行处置设施建设不符合环境影响评价法律法规相关要求的即视为不合规；危险废物自行处置设施运行不符合 GB 18484、GB 18598 等标准标准规范有关要求的即视为不合规；危险废物自行处置量超过许可自行处置量的即视为不合规；自行处置危险废物的种类和代码不符合自行处置设施处置危险废物种类和代码范围的即视为不合规；其他未按照排污许可证要求处置危险废物的即视为不合规。

10.5.4 委托利用处置

危险废物转移过程中未落实危险废物转移联单制度的即视为不合规。

10.6 管理要求合规判定

生态环境主管部门依据排污许可证中的管理要求，审核环境管理台账记录和排污许可证执行报告，核查排污单位是否满足排污许可证管理要求。管理要求合规判定包括：

- (1) 排污单位是否按照自行监测方案开展自行监测；
- (2) 排污单位是否按照排污许可证中环境管理台账记录要求记录相关内容，记录频次、形式等是否满足排污许可证要求；
- (3) 排污单位是否按照排污许可证中执行报告要求定期上报，上报内容是否符合要求等；
- (4) 排污单位是否按照排污许可证要求定期开展信息公开；
- (5) 排污单位是否满足特殊时段污染防治要求。

附录 A

(资料性附录)

环境管理台账记录参考表

A 由表 A.1~表 A.14 共 14 个表组成，仅供参考。

表 A.1 排污单位基本信息表

表 A.2 生产设施运行管理信息表

表 A.3 原辅料采购情况表

表 A.4 燃料采购情况表

表 A.5 有组织排放口废气污染治理设施运行管理信息表

表 A.6 无组织废气控制措施运行管理信息表

表 A.7 废水污染治理设施运行管理信息表

表 A.8 固体废物贮存设施管理信息表

表 A.9 固体废物自行利用处置设施运行管理信息表

表 A.10 非正常工况及污染治理设施异常情况记录信息表

表 A.11 废气污染物排放情况结果记录信息表

表 A.12 废水污染物排放情况结果记录信息表

表 A.13 固体废物产生情况记录表

表 A.14 固体废物贮存、利用、处置情况记录表

表 A.1 排污单位基本信息表

单位名称	生产经营场所地址	行业类别	法定代表人	统一社会信用代码	产品名称	生产工艺	生产规模	环保投资	环评批复文号 ^a	竣工环保验收文号	排污许可证编号

注：a 列出环评批复文件文号、备案编号，或者地方政府出具的认定或备案文件文号。

表 A.2 生产设施运行管理信息表

生产设施（设备）名称 ^a	生产设施编码	生产设施型号	主要生产设施（设备）规格参数			设计生产能力		运行状态			生产负荷 ^c	产品产量				记录人
			参数名称	设计值	单位	生产能力	单位	开始时间 ^b	结束时间	是否正常		中间产品	单位	终产品	单位	

注：a 指主要生产设施（设备）名称。
 b 开始时间、结束时间为记录频次内的起止时间。
 c 生产负荷为实际产量/设计产能，记录时段内设计产能按照排污许可证载明的设计产能与年运行时间折算。

表 A.3 原辅料采购情况表

种类	名称	采购时间	采购量	来源地	铅元素占比 (%)	其他有毒有害物质占比 (%) ^a	记录人
原料							
辅料							
注：a 其他有毒有害物质，如砷、汞、镉等重金属。							

表 A.4 燃料采购情况表

名称 ^a	用量	有毒有害元素 ^b		热值	单位	品质 ^c										一次购入能源 ^e		采购时间	记录人			
		成分	占比%			燃煤				燃油				燃气						其他燃料		
						含硫量	灰分	挥发分	其他 ^d	含硫量	含碳量	含氮量	其他 ^d	硫化氢含量	一氧化碳含量	甲烷含量	其他 ^d			相关物质含量	消耗量	单位
						%	%	%		%	%	%		%	%	%						

注：a 指燃料名称，包括燃煤、燃油、燃气等。
 b 有毒有害元素成分占比。
 c 根据燃料类型对应填写。
 d 指燃料燃烧后与污染物产生有相关的成分。
 e 一次购入能源是指从市场购买的能源，包括燃料煤、焦炭、煤气、天然气、燃油等。

表 A.7 废水污染治理设施运行管理信息表

设施名称 ^a	编号	主要治理设施规格参数			运行状态			污染物排放情况						污泥		药剂情况			
		参数名称	设计值	单位	开机时间 ^b	停机时间 ^b	是否正常	出口流量	污染因子	出口浓度	治理效率	数据来源	标准限值 ^c	排放去向	产生量	处理方式	名称	添加时间	添加量
								立方米/日		毫克/升	百分比		毫克/升						t

注：a 指主要治理设施名称。
 b 开始时间、结束时间为记录频次内的起始时刻。
 c 指该污染物所执行的相应污染物排放标准中规定的浓度限值。

表 A.8 固体废物贮存设施运行管理信息表

贮存设施名称	贮存设施编号 ^a	类型 ^b	参数 ^c	能力 ^d	贮存固体废物种类 ^e	贮存固体废物名称	贮存危险废物类别 ^f	贮存危险废物代码 ^f

注：a 排污单位根据自身情况填写的内部编号。
 b 类型填写贮存库、贮存罐或其他。
 c 参数主要填写贮存库面积、贮存罐容积及其他参数。
 d 能力为贮存设施可贮存固体废物的重量。
 e 贮存固体废物种类填写一般工业固体废物或危险废物。
 f 贮存危险废物类别和代码，只有危险废物需要填写，按照《国家危险废物名录》填写。

表 A.9 固体废物自行利用处置设施运行管理信息表

固体废物自行利用处置设施(设备)名称	设施编码 ^a	设施类型 ^b	规格参数			设计生产能力		运行状态			固体废物信息				生产负荷 ^f	产品和产量 ^g			记录人
			参数名称	设计值	单位	生产能力	单位	开始时间 ^c	结束时间 ^c	是否正常	种类 ^d	名称	废物类别 ^e	废物代码 ^e		产品	单位	产品质量标准	

注：a 排污单位根据自身情况填写的内部编号。
 b 设施类型主要填利用设施或处置设施。
 c 开始时间、结束时间为记录频次内的起止时间。
 d 固体废物种类填写一般工业固体废物或危险废物。
 e 废物类别和代码，只有危险废物需要填写，按照《国家危险废物名录》填写。
 f 生产负荷为实际产量/设计产能，记录时段内设计产能按照排污许可证载明的设计产能与年运行时间折算。
 g 仅需要利用设施填写。

表 A.10 非正常工况及污染治理设施异常情况记录信息表

设施名称	编号	非正常(停运)时刻	恢复(启动)时刻	污染物排放情况 ^a			事件原因	是否报告	应对措施
				污染物名称	排放浓度	排放量			

注：a 指点火、开(停)机、设备检修、工艺设备运转异常等正常的情况下涉及的非正常设施产生的各类污染物排放情况，包括废水和废气。

表 A.11 废气污染物排放情况结果记录信息表

采样时间	排放口编码	污染物项目	监测设施	监测结果			是否超标	数据来源	手工监测采样方法及个数	手工测定方法	手工监测仪器型号	异常情况	记录人	备注
				小时浓度 (mg/Nm ³)	风量 (m ³ /h)	排口温度(°C)								

表 A.12 废水污染物排放情况结果记录信息表

采样时间	排放口编号	污染物项目	监测设施	监测结果		手工监测采样方法及个数	手工测定方法	手工监测仪器型号	是否超标	数据来源	异常情况	记录人	备注
				出口累计流量 (m ³)	出口浓度 (mg/L)								

表 A.13 固体废物产生情况记录表

记录时间	生产设施名称	生产设施编号	废物名称	废物类别 ^a	废物代码 ^b	物理性状	危险特性	产生量 (t)

注：a 废物类别填危险废物或一般工业固体废物。
b 只有危险废物需要填写废物代码。

表 A.14 固体废物贮存、利用、处置情况记录表

记录时间	废物名称	废物种类 ^a	废物类别 ^b	废物代码 ^b	贮存量 (t) ^c	累计贮存量 (t) ^d	自行利用量 (t) ^e	自行处置量 (t) ^e	委托利用处置量 (t) ^f	委托单位名称

注：a 废物种类填写危险废物或一般工业固体废物。
 b 只有危险废物需要填写废物类别和代码，按照《国家危险废物名录》填写。
 c 贮存量为贮存设施新贮存固体废物的重量。
 d 累计贮存量为截至目前固体废物的贮存量。
 e 自行利用处置量为企业自行利用和处置固体废物的重量。
 f 委托利用处置量为企业委托其他企业利用和处置其产生固体废物的重量。

附录 B

(资料性附录)

执行报告编制参考表

表 B.1 排污许可证执行情况汇总表

项目	内容		报告周期内执行情况	备注		
1 排污单位基本情况	(一) 排污单位基本信息	单位名称	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		注册地址	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		邮政编码	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		生产经营场所地址	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		行业类别	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		生产经营场所中心经度	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		生产经营场所中心纬度	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		统一社会信用代码	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		技术负责人	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		联系电话	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		所在地是否属于重点区域	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		主要污染物类别及种类	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		大气污染物排放方式	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		废水污染物排放方式	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		固体废物产生、贮存、利用、处置方式	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		大气污染物排放执行标准名称	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		废水污染物排放执行标准名称	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		固体废物污染防治执行标准名称	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		设计生产能力	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
	(二) 产排污环节、污染物及污染治理	废气	①a 污染治理设施(自动生成)	a 污染物种类 a 污染治理设施工艺	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化 <input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化	

项目	内容		报告周期内执行情况	备注			
	设施	①b 污染治理设施(自动生成)	a 排放形式	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
			a 排放口位置	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
			b 污染物种类	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
			b 污染治理设施工艺	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
			b 排放形式	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
			b 排放口位置	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		②a 污染治理设施(自动生成)	a 污染物种类	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
			a 污染治理设施工艺	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
			a 排放形式	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
			a 排放口位置	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
			b 污染物种类	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
			b 污染治理设施工艺	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		②b 污染治理设施(自动生成)	b 排放形式	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
			b 排放口位置	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
			<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化		
			废水	①污染物治理设施(自动生成)	污染物种类	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化	
					污染治理设施工艺	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化	
	排放形式				<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化		
	②污染物治理设施(自动生成)	排放口位置		<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		污染物种类		<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		污染治理设施工艺		<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
	排放形式		<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		排放口位置		<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化		
	固体废物	①污染物治理设施(自动生成)	固体废物名称	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
			固体废物种类及废物代码	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
			产生情况	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
		②污染物治理设施(自动生成)	贮存、利用、处置情况	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
			固体废物名称	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化			
固体废物种类及废物代码			<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化				
产生情况	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化						

项目	内容		报告周期内执行情况	备注
			贮存、利用、处置情况	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化
			<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化
2 环境管理要求	自行监测要求	①排放口（自动生成）	监测设施	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化
			自动监测设施安装位置	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化
		①排放口（.....）	监测设施	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化
			自动监测设施安装位置	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化
		②排放口（自动生成）	监测设施	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化
			自动监测设施安装位置	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化
		②排放口（.....）	监测设施	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化
			自动监测设施安装位置	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化
	<input type="checkbox"/> 变化 <input type="checkbox"/> 未变化	

注：对于选择“变化”的，应在“备注”中说明原因。

表 B.2 排污单位基本信息表

序号	记录内容	名称	使用情况	备注	
1	主要原料	原料 1（自动生成）			
				
2	主要辅料	辅料 1（自动生成）			
				
3	能源消耗	能源类型 （自动生成）	用量		
			硫份		
			灰分		
			挥发分		
			热值		
			
		蒸汽消耗量（MJ）			
		用电量（kwh）			
				
4	生产规模	生产设施 1（自动生成）			
				
5	主要产品	产品 1（自动生成）			
				
6	给排水	工业新鲜水（m ³ ）			
		生活用水（m ³ ）			
		回用水（m ³ ）			
		回用去向			
		废水排放量（m ³ ）			
		废水排放去向			
		受纳水体名称或排入污水处理厂名称			
7	运行时间	正常运行时间（h）			
		非正常运行时间（h）			
		停产时间（h）			
8	全年生产负荷（%）				
9	污染治理设施计划 投资情况（执行报 告周期如涉及）	治理设施类型			
		开工时间			
		建成投产时间			
		计划总投资			
		报告周期内累计完成投资			
注：1.如与排污许可证载明事项不符的，在“备注”中说明变化情况及原因。 2.如报告周期有污染治理投资的，填写 9 有关内容。 3.列表中未能涵盖的信息，排污单位可以文字形式另行说明。					

表 B.3 各生产设施运行状况记录表

序号	主要生产设施	运行参数			备注
		名称	数量	单位	
1	生产设施 1 (自动生成)	参数名称 1 (自动生成)			
		参数名称 2 (自动生成)			
				
2	生产设施 2 (自动生成)	参数名称 1 (自动生成)			
		参数名称 2 (自动生成)			
				
3			
4	配套设施 1 (自动生成)	原料 1 消耗量			
		原料 2 消耗量			
				
		燃料 1 消耗量			
		燃料 2 消耗量			
				
		产品 1 产生量			
		产品 2 产生量			
				
		固废 1 产生量			
		固废 2 产生量			
				
		运行时间			
负荷率					
特征参数					
.....					
5 (自动生成)			

注：1.如与排污许可证载明事项不符的，在备注中说明变化情况及原因。
2.列表中未能涵盖的信息，排污单位可以文字形式另行说明。

表 B.4 公众举报、投诉及处理情况表

序号	时间	事项	处理情况

表 B.5 污染治理设施正常情况汇总表

序号	污染源	污染治理设施			备注
		名称	数量	单位	

表 B.6 污染治理设施异常情况汇总表

时间	故障设施	故障原因	各排放因子浓度（毫克/立方米）				采取的应对措施
						
注：1.如废气治理设施异常，排放因子填写二氧化硫、氮氧化物等等。 2.如废水治理设施异常，排放因子填化学需氧量、氨氮等因子。							

表 B.7 有组织废气污染物浓度达标判定分析统计表

排放口编号	污染物	监测设施	有效监测数据(小时值)数量	许可排放浓度限值(毫克/立方米)	监测结果(小时浓度, 毫克/立方米)			监测结果(折标, 小时浓度, 毫克/立方米)			超标数据数量	超标率(%)	实际排放量	计量单位	监测仪器名称或型号	手工监测采样方法及个数	手工监测方法	备注
					最大值	最小值	平均值	最大值	最小值	平均值								
自动生成	自动生成	自动生成		自动生成										自动生成(可修改)	自动生成(可修改)			
.....														
.....														

注：1.若采用自动监测，有效监测数据数量为报告周期内剔除异常值后的数量。
 2.若采用手工监测，有效监测数据数量为报告周期内的监测次数。
 3.若采用自动和手动联合监测，有效监测数据数量为两者有效数据数量的总和。
 4.监测要求与排污许可证不一致的原因以及污染物浓度超标原因等可在“备注”中进行说明。

表 B.8 无组织废气污染物浓度达标判定分析统计表

监测点位或者设施	生产设施/无组织排放编号	监测时间	污染物	监测次数	许可排放浓度限值(毫克/立方米)	浓度监测结果(小时浓度, 毫克/立方米)	浓度监测结果(折标, 小时浓度, 毫克/立方米)	是否超标	实际排放	计量单位	备注
自动生成	自动生产				自动生成						
.....						
.....						

注：超标原因等情况可在“备注”中进行说明。

表 B.9 废水污染物浓度达标判定分析统计表

排放口 编号	污染物	监测 设施	有效监测 数据(日均 值)数量	许可排放 浓度限值 (毫克/升)	浓度监测结果 (日均浓度, 毫克/升)			超标 数据 数量	超标率 (%)	实际排放 量	计量 单位	监测仪器名 称或型号	手工监测采 样方法及个 数	手工测 定方法	备注
					最小值	最大值	平均值								
自动生成	自动生 成	自动生 成		自动生成								自动生成 (可修改)	自动生成 (可修改)		
											
.....													

注：1.若采用自动监测，有效监测数据数量为报告周期内剔除异常值后的数量。
2.若采用手工监测，有效监测数据数量为报告周期内的监测次数。
3.若采用自动和手动联合监测，有效监测数据数量为两者有效数据数量的总和。
4.监测要求与排污许可证不一致的原因以及污染物浓度超标原因等可在“备注”中进行说明。

表 B.10 有组织废气污染物特殊时段排放信息表

起止 时间	排放口 编号	污染物	有效监测数 据(小时值) 数量	许可排放 浓度限值 (毫克/立 方米)	浓度监测结果 (小时浓度, 毫克/立方 米)			浓度监测结果 (折标, 小时浓度, 毫克/立方 米)			超标数据数 量	超标率 (%)	实际排 放量	计量 单位	备注
					最小值	最大值	平均值	最小值	最大值	平均值					
	自动生成	自动生成		自动生成											
												
											

注：1.若采用自动监测，有效监测数据数量为报告周期内剔除异常值后的数量。
2.若采用手工监测，有效监测数据数量为报告周期内的监测次数。
3.若采用自动和手动联合监测，有效监测数据数量为两者有效数据数量的总和。
4.监测要求与排污许可证不一致的原因以及污染物浓度超标原因等可在“备注”中进行说明。

表 B.11 非正常情况有组织废气污染物监测数据统计表

起止时间	生产设施/无组织排放编号	监测时间	污染物	监测次数	许可排放浓度限值 (毫克/立方米)	浓度监测结果 (小时浓度, 毫克/立方米)	浓度监测结果(折标, 小时浓度, 毫克/立方米)	是否超标	实际排放量	计量单位	备注
	自动生成		自动生成		自动生成						
						
						

注：1.排污许可证中有无组织监测要求的填写，无监测要求的可不填。
2.超标原因等情况可在“备注”中进行说明。

表 B.12 台账管理情况表

序号	记录内容	是否完整	说明
	自动生成	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	

表 B.13 废气污染物实际排放量报表

排放口名称	排放口编码	污染物	年许可排放量 (t)	实际排放量 (t)	备注
一般情况					
自动生成	自动生成	自动生成	自动生成	自动带入	
		自动带入	
		自动带入	
特殊情况					
自动生成	自动生成	自动生成	自动生成	自动带入	
		自动带入	
		自动带入	
全厂合计		自动生成	自动生成		
			

注：实际排放量超标，在“备注”中说明原因。

表 B.14 废水污染物实际排放量报表

排放口编号	污染物	许可排放量 (t)	实际排放量 (t)	备注
自动生成	自动生成	自动生成		
		
.....		
全厂合计	自动生成	自动生成		
		

注：实际排放量超标，在“备注”中说明原因。

表 B.15 固体废物实际产生、贮存报表

贮存设施编号	废物名称	废物代码	贮存能力 (t)	实际产生量 (t)	实际贮存量 (t)	超规模贮存原因说明
自动生成	自动生成	自动生成	自动生成			
				
	合计					
.....			
全厂合计	自动生成		自动生成			
			

表 B.16 固体废物自行利用、处置情况报表

自行利用处置设施编号	废物名称	废物代码	利用或处置能力 (t)	利用量 (t)	处置量 (t)	超规模利用处置原因说明
自动生成	自动生成	自动生成	自动生成			
				
	合计					
.....			
全厂合计	自动生成		自动生成			
			

表 B.17 废气污染物超标时段小时均值报表

日期	时间	排放口编号	超标污染物种类	实际排放浓度(折标,毫克/立方米)	实际排放量	计量单位	超标原因说明

表 B.18 废水污染物超标时段日均值报表

日期	时间	排放口编号	超标污染物种类	实际排放浓度 (毫克/升)	实际排放量	计量单位	超标原因说明

表 B.19 废气、废水环境保护税缴纳情况表

序号	时间	污染类型	污染物种类	污染物实际排放量 (千克)	污染当量值 (克)	污染当量数	征收标准 (元)	环境保护税 (万元)
		废气	自动生成					
							
		废水	自动生成					
							
合计	/	/	/					

表 B.20 固体废物环境保护税缴纳情况表

序号	时间	固体废物名称	危险废物种类	实际产生量 (t)	截至上年底累计贮存量(t)	当年贮存量 (t)	自行利用处置量 (t)	委托利用处置量 (t)	征收标准 (元)	环境保护税 (万元)
		自动生成	自动生成							
								
合计	/		/							

表 B.21 信息公开情况报表

序号	分类	执行情况	是否符合排污许可证要求	备注
1	公开方式		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
2	时间节点		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
3	公开内容		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
.....	
注：信息公开情况不符合排污许可证要求的，在“备注”中说明原因。				