

河南省废矿物油与含矿物油废物类危险废物综合经营许可证办理工作要点（试行）

为进一步规范废矿物油与含矿物油废物类危险废物（以下简称废矿物油）综合经营许可证审批工作，提升全省废矿物油利用行业的规范化管理水平，结合我省实际，依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《危险废物经营许可证管理办法》《危险废物经营单位审查和许可指南》等相关规定，制定本工作要点。

一、适用范围

市级以上生态环境主管部门对从事废矿物油收集、运输、贮存、利用、处置经营活动的单位申请危险废物综合经营许可证（包括首次申领、重新申领和到期换发申请）材料整理、初审、现场核查和审批。

本工作要点不适用于单纯收集废矿物油类经营单位、水泥窑协同处置废矿物油经营单位。

二、术语和定义

（一）废矿物油与含矿物油废物，是指列入《国家危险废物名录（2021年版）》“HW08 废矿物油与含矿物油废物”的所有废矿物油与含矿物油废物。

（二）废矿物油类润滑油，是指在机械润滑过程中，因受杂质污染、氧化和热作用等，润滑和保护性能降低，

失去润滑作用的油。包括国家危险废物名录（2021 版）中列明的废物类别“HW08 废矿物油与含矿物油废物”中除“石油开采（废物代码 071）、天然气开采（废物代码 071）和精炼石油产品制造（废物代码 251）”以外的所有来源的油。

（三）再生润滑油基础油，是指将废矿物油类润滑油中的变质物、杂质通过科学合理的组合工艺经处理处置后得到的油。

（四）预处理，是指采用沉降离心、过滤、絮凝、中和、闪蒸等方式，去除废矿物油中的水、悬浮杂质和以胶态稳定分散的机械杂质，同时脱离并提取轻烃组分的工艺。

（五）蒸馏与蒸发，是指在预处理的基础上，采用高真空蒸馏（包括减压蒸馏、分子蒸馏、薄膜蒸发、旋流蒸发和旋风闪蒸—薄膜再沸等）工艺，将废矿物油中不同沸点组分分离的工艺。

（六）精制，是指对蒸馏与蒸发得到的馏分油（毛油），采用萃取或加氢反应后得到符合产品质量标准的润滑油、脱模油、清洁燃料、清洁道路油等的工艺。

三、办理工作要点

（一）经营单位技术人员要求

1. 有 3 名以上环境或化工等相关专业中级以上职称，且

具备3年以上固体废物污染治理工作经验的技术人员。上述技术人员满足与本单位签订一年期以上正式劳动合同，至少缴纳三个月以上社会保险或具有六个月以上银行工资发放流水证明。

2. 实验室有1名以上具有化学分析或相关专业技能操作人员。企业管理人员和相应操作人员至少2人具备安全员资格（人员可与（一）1.中级职称人员重复）。

3. 有1名以上视频监控系统管理维护人员，负责本单位废矿物油类危险废物信息化管理工作。

（二）危险废物运输要求

1. 运输废矿物油类危险废物应具有交通主管部门颁发的允许从事危险货物道路运输许可证。无危险货物运输资质的经营单位应提供与相关持有危险货物道路运输经营许可证单位签订的运输协议（或合同）。运输过程应遵守《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ 2025）等国家有关危险货物运输管理的规定。

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

（三）危险废物台账要求

如实记录每批次收集、贮存、利用、处置废矿物油的数量、重量、来源、利用或处置方式、最终去向等信息，并

使用全国固体废物和化学品管理信息系统上报相关信息。

（四）厂区及贮存场地要求

1.项目建设条件和布局

（1）废矿物油综合经营建设项目应依法进行环境影响评价，项目选址及建设应满足国家和省级相关规定。

（2）危险废物贮存、利用、处置等生产场所应与办公和生活服务设施隔离建设。

2.危险废物接收要求

接收系统应包括检查、取样、称量和卸载区。卸料场地应配有清洗设备，清洗废水收集后进入废水处理设施。对照回收利用工艺应制定废矿物油进厂标准、预验收和接收程序。

3.危险废物贮存要求

（1）贮存设施选址、设计及运行管理相关要求应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597）《废矿物油回收利用污染控制技术规范》（HJ 607）《危险废物收集贮存 运输技术规范》（HJ 2025）《环境保护图形标志-固体废物贮存（处置）场（GB 15562.2）》相关规定。

（2）结合危险废物贮存周期、检维修时限等，配套建设至少满足 15 天经营规模的贮存场所（设施）。

（3）贮存设施应建有地面防渗、废水收集、废油收集和导流等系统，罐区四周设置满足要求的围堰。具有挥发

性的废矿物油和属于挥发性有机物的回收再生产品存储应满足《石油炼制工业污染物排放标准》（GB 31570）“挥发性有机液体储罐污染控制要求”。

（4）厂区内原料及中间物料贮存罐、成品罐等储存不同种类的储罐气相不应直接连通。罐顶油气连通管道系统应保证从储罐至罐组收集总管、再至厂区收集总管的压力逐步降低，防止不同介质之间 VOCs 互串造成物料污染。

（五）危险废物利用技术工艺要求

1. 废矿物油类废润滑油

根据产生来源、物料组分的不同，选用蒸馏与蒸发、精制或后续分馏等全过程工艺制备基础润滑油：

（1）含油硅藻土采用加热、蒸馏（干馏）、萃取等一种或多种组合工艺再生产品应达到国家、地方或行业通用基础油质量标准。

（2）废矿物油再生利用产生的含油白土及其他含油废吸附剂可采用萃取和焙烧分馏处理，经焙烧分馏处理后，白土经鉴别后不再具有危险特性的，可用作建筑材料。

（3）采用非本要点提到工艺的，国内应有同类已建成并投运项目，其废矿物油回收率、馏分品质、再生产品质量和二次污染等指标应不劣于本要点提到的工艺。

（4）对下列工艺不予许可：

①仅有预处理工艺；

②酸洗或强酸精制工艺；

③白土吸附简单工艺；

④釜式蒸馏、常压蒸馏工艺，以及非密闭炼制设备等再生利用技术；

⑤其他污染较大、能耗较高、工艺落后、不符合国家、地方及行业规定的工艺，以及国家明令淘汰的落后设备。

2. 油泥

(1) 石油、天然气开采、精炼石油产品制造、非特定行业中废燃料油及燃料油储存过程中产生的油泥和其他废矿物油及其混合物，含油量大于 5%的，应进行分离回收利用，可采取调质-离心、破乳、热处理（热洗、热脱附、热裂解）、溶剂萃取、生物法等组合工艺，处置后的油泥（油沙）含油量应小于 2%。其中，用作铺设道路材料时，含油量应小于 1%。

(2) 含油乳剂采取加盐法、离心法、冷冻法、加热法等破乳处理后，按含油污水处理。含油污水可采用离心分离、电脱分离、膜分离及含以上工艺的组合工艺等进行处置。

3. 沾染矿物油类的废弃包装袋

根据废铁油桶破损程度、翻新次数及规格大小等条件，采用湿法、干法或破碎清理工艺，其废铁油桶翻新利用应符合相关标准要求。

（六）经营单位污染防治要求

1. 废水

厂区建设规范的雨污分流系统，设有应急事故池、初期雨水收集池，生产废水经处理后可优先考虑循环再利用，外排废水应经处理后达标排放或满足园区污水处理厂进水水质要求。含油废水可采用油水分离、气浮混凝（或活性炭吸附，高效过滤、油水精分离处理）及生化处理等工艺。

2. 废气

废气收集应合理设计送排风系统，处理设施应满足防腐、防爆、防火等安全要求。有机工艺废气可采用冷凝+吸附或燃烧等处理工艺。产生挥发性有机物和恶臭污染物的建（构）筑物和装置，应设置负压密闭收集系统，对收集后废气进行处理。危险废物的贮存、利用、处置等区域，应根据安全防护要求，设置有毒气体报警、可燃气体报警装备。

3. 固体废物

综合利用过程中产生的无再生利用价值的废催化剂、废油泥渣、过滤残渣、破损油桶、在线分析及化验室废

液、污水处理站污泥以及白土、硅藻土等应分类收集。属于危险废物的，应提供与有危废处置资质单位的转运处置合同，合同签订的转运频次和转运处置量应满足相关危废管理规定；处置后经危险废物鉴别各项危险特性技术指标低于《危险废物鉴别标准》（GB 5085）规定要求的白土、硅藻土及其他废渣应提供处置消纳方案。需开展危险废物鉴别的固体废物，在有明确鉴定结果前参照危险废物管理。

4. 噪声

厂区的噪声应符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348）有关要求。

（七）经营单位配套设施及安全措施要求

1. 配套设施

（1）废矿物油综合经营单位生产车间应采用自动控制系统；装卸料时应采用机械化设备。

（2）在厂区出入口、计量称重设备、贮存区域、废矿物油类危险废物收集处理设施所在区域，以及所在地设区的市级以上生态环境主管部门指定的其他重点区域，应当设置现场视频监控系统，并确保画面清晰，能连续记录作业情形。在出入厂过磅时，视频监控应清楚显示运输车辆运输的货物情况。视频记录保存时间至少为 2 年。有条件的

地区，企业视频监控系统可与当地生态环境主管部门联网，满足远程监控要求。

(3) 计量称重设备应经检验部门度量衡检定合格，并具备联网、自动记录和打印每批次废矿物油重量的功能。

2. 安全措施

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

(2) 落实《中华人民共和国消防法》的各项规定，生产厂房、仓库等场所的防火设计、施工和验收应符合国家现行相关标准的要求，生产与使用溶剂的生产区域应符合相关防火、防爆要求。

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

(八) 经营单位分析化验与质量控制要求

1. 实验室能力

根据回收利用工艺合理确定实验室分析能力，建立与收集利用工艺相配套的实验室，建立进厂废矿物油检测和

再生产品质量检测制度。实验室至少应具备闪点、馏程、粘度、酸值、水份、机械杂质等废矿物油特性分析能力。

2. 产品质量

废矿物油利用企业应产出符合国家、地方制定或行业通用标准要求的产品。

(1) 采用预处理、蒸馏与蒸发、精制或后续分馏等全过程方法处理后的再生润滑油基础油应符合 I 类、II 类基础油标准（见附表 1）。

(2) 再生燃料油产品按照种类和用途符合以下油品标准：

- ① 《炉用燃料油》（GB 25989）；
- ② 《船用燃料油》（GB 17411）及《船用燃料油》国家标准第 1 号修改单（GB 17411 或 XG1）质量标准；
- ③ 《煤油》（GB 253）；
- ④ 《车用汽油》（GB 17930）国六油标准；
- ⑤ 《车用柴油》（GB 19147）及《车用柴油》国家标准第 1 号修改单（GB 19147 或 XG1）国六油标准。
- ⑥ 其他用途的燃料油对应有标准的，应遵照其执行。

（九）规章制度与事故应急要求

1. 安装污染物在线监控设备，并与设施所在地生态环境主管部门联网，严格结合环评与实际产废情况，制定或修订自行监测方案。

2.制定危险废物分析方案或制度，确保仅接收许可经营的危险废物类别，接收的危险废物须及时、合规进行贮存、利用或处置。

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

4.制定包括危险废物标识、申报登记、转移联单等相关法律法规要求的管理制度。

5.参照《危险废物经营单位编制应急预案指南》，编制《危险废物环境污染事故应急预案》，并按照相关程序备案，厂区配备环境应急装备及个人防护设备。建立企业环境安全隐患排查治理制度，明确突发环境事件的报告流程。

6.人员定期培训制度，对危险废物管理及各环节操作人员进行法律法规宣传教育、上岗技能培训、职业安全教育等。

7.按照安全评价相关法律法规要求，制定安全生产责任制、生产操作规程等规章制度，制定应急处置措施。

附表 1 (一)

再生润滑油基础油产品 I 类基础油技术要求

项目	粘度牌号												试验方法
	R-75SN		R-75SN		R-75SN		R-75SN		R-75SN		R-75SN		
	合格品	优等品	合格品	优等品	合格品	优等品	合格品	优等品	合格品	优等品	合格品	优等品	
运动黏度 (40℃), mm ² /s	12.0~<16.0		19.0~<24.0		28.0~<34.0		34.0~<42.0		42.0~<50.0		62.0~<74.0		GB/T 265
运动粘度 (100℃), mm ² /s	报告												GB/T 265
外观	透明无絮状物												目测
黏度指数 ≥	报告	报告	80	100	80	100	80	100	80	100	80	100	GB/T 1995
密度 (20℃), kg/m ³	报告												GB/T 1884 GB/T 1885 SH/T0604
色度, 号 ≤	1.5	0.5	2.0	1.0	2.5	1.5	3.0	2.0	3.0	2.0	4.0	3.0	GB/T 6540
闪点(开口), °C ≥	150	175	165	185	170	200	170	200	061	210	200	220	GB/T 3536
倾点, °C ≤	-9	-12	-9	-9	9	-9	-9	-9	-5	-9	-5	-9	GB/T 3535
酸值 mg(KOH)/g ≤	0.05	0.03	0.05	0.03	0.05	0.03	0.05	0.03	0.05	0.03	0.05	0.03	GB/T 4945 ^a GB/T 7304
水分, % (质量分数)	痕迹												GB/T 260
碱性氮, % (质量分数)	报告												SH/T 0162

硫含量, % (质量分数)	报告												GB/T 387 GB/T 17040 SH/T 0689 SH/T 0253
氮含量, % (质量分数)	报告												GB/T 9170 SH/T 0657
灰分, % (质量分数)	报告												GB/T 508
蒸发损失(Noack 法, 250°C, 1h), % ≤	—	—	20		15		15		—				SH/T 0059 ^a SH/T 0731
氧化安定性(旋转 氧氮法, 150°C, min) ≥	180	200	180	200	180	200	180	200	180	200	180	200	SH/T 0193
a 为有争议时的仲裁方法													

附表 1 (二)

再生润滑油基础油产品 II 类基础油技术要求

项目	黏度牌号												实验方法
	2#		4#		5#		6#		8#		10#		
	合格品	优等品	合格品	优等品	合格品	优等品	合格品	优等品	合格品	优等品	合格品	优等品	
运动黏度 (40℃), mm ² /s	报告												GB/T 265
运动黏度 (100℃), mm ² /s	1.50~<2.50		3.50~<4.50		4.50~<5.50		5.50~<6.50		7.50~<9.00		9.00~<11.0		GB/T 265
外观	透明无絮状物												目测
黏度指数 ≥	90	100	100	110	100	110	100	110	100	110	100	110	GB/T 1995
密度 (20℃), kg / m ³	报告												GB/T 1884 GB/T 1885 SH/T 0604
色度, ≤	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	GB/T 6540
闪点(开 口), °C ≥	140	145	180	185	185	200	200	210	210	220	210	220	GB/T 3536
倾点, °C ≤	-18	-25	-12	-15	-12	-15	-12	-15	-9	-12	-9	-12	GB/T 3535
酸值 mg(KOH)/g ≤	0.01												GB/T 4945 ^a GB/T 7304
水分,%(质量 分数)	痕迹												GB/T 260
硫含量,% (质量分数)	0.03												GB/T 387 GB/T 17040

													SH/T 0689 SH/T 0253
灰分, % (质量分数)	报告												GB/T 508
蒸发损失 (Noack法, 250°C, 1h), % ≤	—	—	18	17	18	17	15	13	—	—	—	—	SH/T 0059 ^a SH/T 0731
氧化安定性 (旋转氧氮法, 150°C, min) ≥	250	280	250	280	250	280	250	280	250	280	250	280	SH/T 0193
饱和烃 (质量分数), % ≥	90	95	90	95	90	95	90	95	90	95	90	95	SH/T 0753 SH/T 0607
a 为有争议时的仲裁方法													

附表 1 (一) 和表 1 (二) 的指标参考中国物资再生协会 T / CRRA0901-2018 《再生润滑油基础油》团体标准

附表 2

废矿物油与含矿物油废物类危险废物综合经营许可证评审表

申请单位名称:

评审日期:

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
1.组织 领导	企业应有专人负责环保工作	应指定领导层中一人负责环保工作；其职责和权利应明确。		查有关文件和座谈	
		应设置环保管理机构或环保管理人员；其职责和权利应明确。			
2.项目 规模	应达到一定规模	已建废矿物油综合利用单个建设项目的年处置能力不得低于 1 万吨，新建、改扩建单个建设项目年处置能力不得低于 3 万吨。		对照项目环评报告及批复文件现场核查	
3.技术 人员	企业技术人员应掌握专业知识和环保知识，并掌握事故应急处理要求	具有 ≥ 3 名环境工程专业或者相关专业中级以上职称人员（签订一年以上正式劳动合同，按照规定至少交付 ≥ 3 个月社保或提供 ≥ 6 个月银行工资发放流水证明；其中 3 年以上固体废物污染治理工作经验人员 ≥ 3 人）。		抽查 1~3 名技术人员（必须包括专业技术人员和主管）座谈，现场核查时技术人员应到场	
		实验室具有化学分析或相关专业操作人员 ≥ 1 人；安全员资格 ≥ 2 人，掌握事故应急处理要求（可与 3 名中级职称人员重复）。			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		负责本单位废矿物油类危险废物信息化工作的操作人员≥1人。			
4.操作 人员	企业的操作工人应能看懂相关技术文件，能熟练地操作设备，并掌握事故应急处理要求	能看懂相关图纸和工艺文件。		抽查 1~3 名工人交谈，并核查实际操作	
		能熟练地操作设备。			
		掌握与危险废物利用处置相关的事故应急处理要求。			
5.危险 废物运 输	危险货物运营许可证单位的运输条件	具有危险货物运营许可证的单位：核实危险废物运输资质，运输车辆的有效证件、数量和运输能力，以及运输人员有效证件。		现场验证运输车辆及人员的相关证件；或查看企业签订的委托合同	
		不具有危险货物运营许可证的单位：应核实申请单位与具有危险货物运营许可证单位间签订的委托合同及执行情况。			
6.台 账 要求	规范记录情况	如实记录每批次收集、贮存、利用、处置废矿物油类的数量、重量、来源、利用或处置方式、最终去向等信息。		对照台账记录	新建项目应有符合要求的空白台账
	及时上报情况	使用全国固体废物和化学品管理信息系统上报相关信息。		查看系统对比	
7.项 目 建设条 件和布	环评手续齐全	危险废物利用处置项目应依法进行环境影响评价，并在报告书中明确说明利用、处置危险废物类别、代码，利用危险废物生产的产品及其标准，利用、处置工艺，污染防治措施等内容。		对照环评报告及批复文件等现场核查真实性	

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
局	厂区布局合理	危险废物贮存区、利用、处置等生产场所应与办公和生活服务设施隔离建设。		对照环评报告及批复文件、设计、施工资料等，现场核查真实性	
8.贮存设施	贮存设施及容器要求	建造有专用的危险废物贮存设施；有足够可用于贮存危险废物的容器，具有至少满足 15 天经营规模的贮存场所（设施）。		现场核查	
	防渗要求	建设有地面防渗、废油收集和导流系统，罐区四周设置满足要求的围堰。		对照环评报告及批复文件、设计、施工资料等，现场核查真实性	
		用以存放装载液体、半固体危险废物容器的地方，必须有耐腐蚀的硬化地面，且表面无裂隙。有气体导出口及气体净化装置；有泄漏液体收集装置。			
	罐顶油气回收要求	贮存罐、成品罐等储存不同种类的储罐气相未直接连通。			
	制定有相关制度	卸料场地配有清洗设备；制定有废矿物油进厂标准、预验收和接收程序。		对照项目环评报告及批复文件，进行现场核查	
9.技术工艺	不属于淘汰工艺	不能采用以下工艺：（1）仅有预处理工艺；（2）酸洗或强酸精制工艺；（3）白土吸附简单		对照项目环评报告及批复文件进	

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		工艺；（4）釜式蒸馏、常压蒸馏工艺，以及非密闭炼制设备等再生利用技术；（5）其他污染较大、能耗较高、工艺落后，不符合国家、地方及行业规定的工艺，以及国家明令淘汰的落后设备。		进行现场核查	
	工艺要求	根据产生来源、物料组分的不同，选用蒸馏与蒸发、精制或后续分馏等全过程工艺制备基础润滑油。 含油硅藻土采用加热、蒸馏（干馏）、萃取等一种或多种组合工艺再生产品应达到相关基础油质量标准。 废矿物油再生利用产生的含油白土及其他含油废吸附剂可采用萃取和焙烧分馏处理，经焙烧分馏处理后，白土经鉴别后不再具有危险特性的，可用作建筑材料。		对照项目环评报告及批复文件、设计文件或同类项目，进行现场核查	采用非本要点提到工艺的，国内应有同类已建成并投运项目，其废矿物油回收率、分馏份品质、再生产产品质量和二次污染等指标应不劣于本要点提到的工艺
	油泥处置要求	石油、天然气开采、精炼石油产品制造、非特定行业中废燃料油及燃料油储存过程中产生的油泥和其他废矿物油及其混合物，含油量大于 5%的，应进行分离回收利用，处置后的油泥（油沙）含油量应小于 2%。其中，用作铺设道路材料时，含油量应小于 1%。		对照项目环评报告及批复文件	
	产品质量要求	危险废物利用企业应产出符合国家、地方制定或行业通行标准要求的产品。再生润滑油基础油应符合 I 类、II 类基础油标准。燃料油应符合相关		查看环评报告及批复文件等	

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		油品标准。			
	具有开展检测能力	建立与收集处置工艺相配套的实验室（至少应具备闪点、馏程、粘度、酸值、水份、机械杂质等废矿物油特性分析能力）。建立进厂废矿物油检测和再生产品质量检测制度。		查看设计资料、实验室建设及相关制度等开展现场核查	
10.配套设施	安全措施	建立安全生产、职业卫生培训制度和检查制度；生产区、装卸区、原料、产品及其它危险化学品存放区设置警示标志。		对照制度、合格证等资料，现场核查	
	设有自动控制系统	生产车间采用的是自动控制系统；装卸料时采用的机械化设备。		对照设计文件及设备购买记录，现场核查	
	计量称重设备要求	厂区出入口设置与电脑联网、能够自动记录和打印每批次废矿物油重量的计量称重设备；打印记录与相应的转移联单一并保存。计量称重设备应做好日常维护，并定期经检验部门检定/校准合格。		对照环评报告、设计、施工资料等；现场核查计量设备准确性、记录完整、准确性	
	视频监控要求	在厂区出入口、计量称重设备、贮存区域、废矿物油类危险废物收集处理设施所在区域以及贮存设施所在地设区的市级以上生态环境主管部门指定的其他区域，设置有现场视频监控系统设置现场视频监控系统，存储时间至少2年。 有条件的地区，企业视频监控系统可与当地生态环境主管部门联网，满足远程监控要求。		现场核查视频监控设置情况，查看视频记录保存情况 现场核查	本条为鼓励性要求

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
11.污染控制排放	废水	厂区建设规范的雨污分流系统，设有应急事故池、初期雨水收集池，生产废水经处理后可优先考虑循环再利用，外排废水应经处理后达标排放或满足园区污水处理厂进水水质要求。含油废水可采用油水分离、气浮混凝（或活性炭吸附，高效过滤、油水精分离处理）及生化处理等工艺。		对照项目环评报告及批复文件、应急预案等进行现场核查	
	废气	有机工艺废气可采用冷凝+吸附或燃烧等处理工艺。产生挥发性有机物和恶臭污染物的建（构）筑物和装置，应设置负压密闭收集系统，对收集后废气进行处理。无组织排放气体控制应满足《排污许可证申请与核发技术规范 废弃资源加工工业》（HJ 1034）要求。危险废物的贮存、利用、处置等区域，应根据安全防护要求，设置有毒气体报警、可燃气体报警装备。		对照项目环评报告及批复文件等进行现场核查	
	固体废物	综合利用过程中产生的无再生利用价值的废催化剂、废油泥渣、过滤残渣、破损油桶、在线分析及化验室废液、污水处理站污泥，以及白土、硅藻土等应分类收集。属于危险废物的，应提供与有资质危废处置单位的转运处置合同。处置后经危险废物鉴别各项危险特性技术指标低于《危险废物鉴别标准》（GB5085）规定要求的白土、硅藻土及其他废渣应提供处置消纳方案。		对照环评报告及批复文件，危废处置协议等进行现场核查	

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
	噪声	符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348）有关要求。		对照环评报告及批复文件，现有设施最近一年内的监督性监测报告，现场核查	
	排放口设置规范	在有废水或废气的进出口设置采样孔，并规范设置排放口。		现场核查	
12.规章制度与事故应急	环境监测制度	安装污染物在线监控设备，并与设施所在地生态环境主管部门联网，严格结合环评与实际产废情况，制定或修订自行监测方案。		现场核查，查看相关制度或方案资料、落实情况、台账记录等	
	危险废物分析方案或制度	制定危险废物分析方案或制度，确保仅接收许可经营的危险废物类别，接收的危险废物须及时、合规进行贮存、利用或处置。			
	环境信息公开制度	根据《企业环境信息依法披露管理办法》建立环境信息公开制度，每年向社会发布企业年度环境报告，公布污染物排放和环境管理等情况。			
	日常管理制度	制定包括危险废物标识、申报登记、转移联单等相关法律法规要求的管理制度。			
	应急管理要求	编制《危险废物环境污染事故应急预案》，并按照相关程序备案，厂区配备环境应急装备及个人防护设备。			
	人员培训制度	人员定期培训制度，对危险废物管理及各环节操作人员进行法律法规宣传教育、上岗技能培训、			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		职业安全教育等。			
	安全制度	按照安全评价相关法律法规要求，制定安全生产责任制、生产操作规程等规章制度，制定应急处置措施。			