

附件 3

河南省废电路板类危险废物经营单位审查和许可指南（第二次征求意见稿）

为进一步规范废电路板危险废物（下简称废电路板）综合经营许可证审批工作，提升全省废电路板利用、处置行业的规范化管理水平，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，结合我省实际制定本指南。

一、适用范围

市级以上生态环境主管部门对废电路板收集、运输、贮存、利用、处置经营活动的单位申请危险废物经营许可证（包括首次申领、重新申领和到期换发）的材料整理、初审、现场核查及审批。

首次申请（环境影响文件在本指南实施后取得批复的建设项目）废电路板类危险废物综合经营许可证的经营单位，原则上年处理能力应不低于 **10000 吨**（截止 **2025 年 5 月 31 日**，我省已取得废电路板类综合经营许可证的利用单位平均年处理能力为 **9525 吨/年**）。

二、术语和定义

（一）废电路板，在生产、生活和其他活动中产生的丧失原有利用价值或者虽未丧失利用价值但被抛弃或放弃的电路板。包括边角料、残次品、废弃电器电子产品拆解产生的电路板等。

（二）热解，在无氧或缺氧的条件下，使废电路板的有机组分受热分解的过程。

（三）高温热处理，利用焚烧、热解、熔炼等工艺使废线路板中金属和非金属物质分离，从中回收金属的活动。

（四）再生利用，将废电路板处理后产生的各组分进行物质资源化利用的过程，分为用作原料或替代材料的物质再生利用和用作替代燃料的能量再生利用。

三、审查和许可要点

（一）经营单位技术人员要求

（1）有 3 名以上环境或化工等相关专业中级以上职称，且具有 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 3 个月以上社会保险或具有 6 个月以上银行工资发放流水证明，工作经验证明材料由工作经验所在单位出具。重新申领和到期换发的，需提供上一持证周期内经营单位始终保持有 3 名以上技术人员的社保或银行工资发放流水证明。

（2）化验室有 1 名以上具有化学分析或相关专业技能操作人员。

（3）有 1 名以上视频监控系统管理维护人员，负责本单位固体废物信息化管理工作。

（二）运输要求

（1）废电路板运输工具满足防雨、防渗漏、防遗撒的条件下，废电路板可不按危险废物进行运输。运输过程其他环节应遵守《危

险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ 2025）等国家有关危险货物运输管理的规定。

（2）转运过程应严格执行危险废物转移联单制度，实行全国统一编号的危险废物电子转移联单，在转移联单中如实填写移出人、承运人、接受人信息，转移危险废物的种类、重量（数量）、危险特性等信息，以及突发环境事件的防范措施等。禁止将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或者其他生产经营者从事收集、贮存、利用、处置活动。

（三）台账及申报要求

（1）根据《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》，经营单位通过全国固体废物管理信息系统或其他平台等方式记录电子管理台账。

（2）应建立与全国固体废物管理信息系统实时对接的危险废物电子经营情况记录簿，应用电子地磅、电子标签等加强信息化管理。如实记录每批次收集、贮存、利用、处置废包装容器的数量、重量、来源、利用或处置方式、去向等信息，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）视频监控体系要求

（1）针对重点区域（所有物流出入口、危险废物称重区、贮存场所、利用处置设施、转移路线），应建立视频监控体系，实现对危险废物产生、贮存、转移、利用、处置全过程跟踪。监控录像宜采用硬盘或云盘方式存储可查，每路视频图像可全天 24 小时不间断录像，录像保存时间至少为 2 年。在过磅时，视频监

控应清楚显示运输车辆运输的货物情况。

(2) 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危险废物重量的功能，打印记录与相应转移联单一同保存。

(3) 应采用视频监控、智能终端等设备，对危险废物运输车辆进行车牌自动核验，实现扫码确认接收或整车批量入库接收，做到车牌、危废代码、重量与联单自动匹配核验入厂，出入贮存库均通过称重后的危废标签二维码扫码进出，实现危险废物入厂到利用处置全流程的信息化监管。

(五) 厂区及场地要求

1. 项目建设条件和布局

(1) 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。

(3) 项目应落实《中华人民共和国安全生产法》《中华人民共和国消防法》等法律法规标准规定的各项管理、技术要求，生产区、贮存区等场所的设计、施工和验收应符合国家现行有关标准的要求。首次申请项目，应落实建设项目安全设施“三同时”的相关要求，并提供安全及建设项目工程质量、消防等相关验收材料。重新申请和到期延续、前期未履行建设项目安全设施“三同时”程序，且未经正规设计的，应进行安全诊断

以确定安全生产条件是否满足要求，不符合要求的应按相关要求
要求进行整改；已进行正规设计的，应开展安全现状评价。

2. 贮存要求

(1) 危险废物贮存设施选址、设计及运行管理等，应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597)、《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ 2025)和《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ 1276)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 天经营规模的贮存设施。

(3) 具有存放废电路板及其拆解、分选产物、次生危险废物的专用容器或者包装物。废树脂粉应密闭包装。

(4) 废电路板与其拆解、分选产物应分类分区独立存放，在作业区域，应根据拆解、分选产物特性合理设置贮存点。

(六) 利用处置工艺要求

鼓励采用先进环保技术装备，提升危险废物利用处置工艺技术水平，最大限度减少现场操作人员，消除人员在环境中暴露带来的健康和安全风险。

1. 拆解

(1) 废电路板可采用加热方式、机械磨铣方式、酸性溶液浸泡或喷雾方式处理，使焊锡脱落，剥离元器件，分类收集元器件、焊锡、裸板。

(2) 拆解产生的元器件应分类收集管理，按照国家相关要求规范处置利用，并按种类、重量或数量及其流向进行详细记录，

做好台账。

2. 破碎

(1) 破碎工序应采用传输带、螺旋送料等自动上料工艺，并根据物料性质选用多级破碎。

(2) 废元器件和不含元器件的废电路板宜分别破碎，产生的铜粉、废塑料和废树脂粉等物料应分类贮存。

3. 分选

(1) 干法分选应采用重力分离、风力分选、静电分选等多级分选组合技术，提高分选效率、确保分选效果。

(2) 采用干法分选工艺的，应采用旋风除尘、布袋除尘和静电除尘等方式对产生的粉尘应进行有效收集。分选设施出料口应合理设置收集容器，采取有效措施控制物料遗撒。

(3) 采用湿法分选工艺的，应采取防渗防漏措施，合理设置工艺确保废水循环利用。经湿法分选产生的物料，应采用离心、压滤等方式脱水干燥，宜采用防渗包装。

4. 热解

(1) 废电路板热解处理应使用密封性好且有自动监测功能的成套设备，主体设备应包括热解炉、热解气焚烧炉以及相匹配的废气处理设施（喷淋、冷却、脱硝、除尘等），宜采用连续进出料处理工艺。

(2) 废电路板热解处理时，应控制在无氧或氧气浓度小于1%的条件下进行，热解气在焚烧炉内停留时间不少于2s，温度应不低于1100℃。

(3) 宜采用静电捕集、重力捕集等技术捕集热解挥发分，宜采用高效碱洗工艺处理热解气。

(4) 废电路板热解率不低于 98%，热解气脱卤率不低于 99%，热解渣可进入下一步冶金工艺环节。热解率、热解气脱卤率计算方法参考 GB/T 44157 附录 B。

5. 火法冶金

(1) 废电路板火法冶金宜采用顶吹熔池熔炼技术或侧吹熔池熔炼技术，主要设施包括冶炼炉（奥斯麦特炉或艾萨炉或侧吹炉等）、废气处理设施（喷淋、冷却、脱硝、除尘等）和辅助设施。

(2) 采用火法冶金处理废电路板时，应根据实际情况选择适宜的废电路板与其他含铜物料的搭配比例，冶炼温度不低于 1150℃；废电路板需进行破碎造粒的，宜先磁选去除废铁后再进行破碎、造粒。

6. 湿法冶金

(1) 以废电路板为主要原料进行铜的电解精炼和贵金属再生时，应选用节能设备和清洁生产工艺，湿法冶金过程产生的废气应集中收集、处理。

(2) 废电路板可采用浸出、萃取、反萃、置换、还原等处理工艺回收金、银、铂、钯等贵金属，其过程应选择低毒无害的浸提剂、萃取剂，不应使用国家明确禁止的化学品，药剂输送宜使用密封管道、自动化成套装备。

(3) 废电路板酸性溶液浸泡脱除元器件后的浸提液，经分离、除杂等处理后采用电解精炼、化学合成等技术回收金属或盐，相

关工艺设备与试剂的选择应满足 6.(1) 和 6.(2) 要求。

7. 废树脂粉再生利用

(1) 废树脂粉资源化利用前，应进行预处理，经多级分选充分回收金属、去除杂质。废树脂粉预处理产物含水率应低于 3%，树脂与玻璃纤维含量应不低于 98%。应控制废树脂粉预处理产物中的重金属浸出浓度符合 GB 18599 第 I 类一般工业固体废物的要求。

(2) 经预处理的废树脂粉可作为功能性填料，经加工处理可制成木塑制品、脂塑制品、树脂板材等再生建材产品。不应制作与人体直接接触的制品或材料。用于生产塑木板材的，应符合《塑木地板》(GB/T 24508)、《塑木装饰板》(GB/T 24137)、《塑木复合板材铺板性能等级和护栏体系性能》(GB/T 29419)、《建筑模板用塑木复合板》(GB/T 29500) 等国家、地方和行业有关质量标准，或用于其它再生产品的，应符合相应产品国家、地方和行业质量标准。

(3) 再生建材产品有害物质含量宜满足 GB/T 44157 有关要求。

(七) 分析化验与有关产品标准

(1) 根据废电路板及其表面附着元器件特性、处置利用工艺合理确定实验室分析能力，建立相配套的实验室，建立进厂废电路板检测和再生产品质量检测制度，明确检测对象、检测频次、检测因子等。

(2) 废电路板综合利用产生的铜粉、粗锡、金属件、铜线缆

等金属物料直接出售,应符合《铜及铜合金废料》(GB/T 13587)、《锡锭》(GB/T 728)、《废钢铁》(GB 4223)、《回收铝》(GB/T 13586)等国家、地方、行业有关质量标准。废塑料再生利用产品应满足《塑料 再生塑料》(GB/T 40006)系列国家标准。

(八) 污染防治要求

1. 废水

初期雨水以及危险废物贮存、利用区域和危险废物包装物、运输车辆清洗产生的废水经处理后应循环再利用,废水排放需满足GB 8978、GB 9078、GB 16297。上述初期雨水和废水处理产生的污泥应作为危险废物进行管理和处置。

2. 废气

(1)废电路板拆解应在设置废气收集功能的成套处理设施或厂房中进行,应采用负压或抽气等方式收集废气并传送至废气处理系统。应对整体拆解工序实施加罩封闭/密闭,并对每个拆解工位单独设置废气收集。

(2)干式破碎产生的废气、粉尘等收集后应传送至废气处理系统。其他产尘点也应采取密闭、封闭或设置集气罩等有效抑尘措施。

(3)拆解、破碎、分选等工艺环节颗粒物、污染物排放应符合GB 16297规定的限值要求。

(4)高温热处理法产生的废气,应配备完善的尾气治理设施,有效控制二噁英排放,经净化处理后废气中污染物应符合GB

9078、GB 18484、GB 25467、GB 31574 规定的排放浓度限值要求。并对尾气中二噁英类污染物每年至少开展 2 次监测。

3. 固体废物

综合利用过程中产生的废吸附介质、污水处理污泥、车间粉尘、收尘系统粉尘等应分类收集，属于危险废物的，应提供与有危废处置资质单位签订的转运处置合同。需开展危险废物鉴别的固体废物，在有明确鉴定结果前参照危险废物管理。

4. 噪声

对于物料输送泵、风机、破碎等机械设备，宜选用低噪音的设备，并采用合理的降噪、减噪措施，噪声应符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348）有关要求。

（九）规章制度和环境应急管理要求

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. 按照《危险废物处置工程技术导则》（HJ 2042）及《危险废物经营单位编制应急预案指南》的要求编制应急预案，并进行定期演练；对相关的作业人员进行培训，内容包括危险废物的危害及特性、环境保护要求、应急处理等。

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。

附表

废电路板类危险废物经营单位审查和许可评审表

危险废物经营许可证申请单位名称：			评审日期：		
评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
1. 组织领导与技术人员	企业应有专人负责环保工作;技术人员应掌握专业技术知识和环保知识,并掌握事故应急处理要求	(1) 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	
		(2) 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。			
		(3) 有3名以上环境或化工等相关专业中级以上职称,且具有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3个月以上社会保险或具有6个月以上银行工资发放流水证明,工作经验证明材料由工作经验所在单位出具。重新申领和到期换发的,需提供上一持证周期内经营单位始终保持有3名以上技术人员的社保或银行工资发放流水证明。		核查专业、职称和劳务关系等证明材料,评审时全部技术人员到场,现场抽查1-3名技术人员(必须包括专业技术人员和技 术主管)座谈	
		(4) 化验室有1名以上具有化学分析或相关专业技能操作人员。			
		(5) 有1名以上视频监控系统管理维护人员,负责本单位固体废物信息化管理工作。			
2. 运输要求	运输要求	(1) 废电路板运输工具满足防雨、防渗漏、防遗撒的条件下,废电路板可不按危险废物进行运输。运输过程其他环节应遵守《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。		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	
		(2) 转运过程应严格执行危险废物转移联单制度,实行全国统一编号的危险废物电子转移联单,在转移联单中如实填写移出人、承运人、接受人信息,转移危险废物的种类、重量(数量)、危险特性等信息,以及突发环境事件的防范措施等。禁止将危险废物提供或委托给无相应危险废物经营许可证的单位或者其他生产经营者从事收集、贮存、利用、处置活动。			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
3. 台账及申报要求	规范记录情况	(1) 根据《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》，经营单位通过全国固体废物管理信息系统或其他平台等方式记录电子管理台账。		对照台账记录，查看系统	
	及时上报情况	(2) 应建立与全国固体废物管理信息系统实时对接的危险废物电子经营情况记录簿，应用电子地磅、电子标签等加强信息化管理。如实记录每批次收集、贮存、利用、处置废包装容器的数量、重量、来源、利用或处置方式、去向等信息，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。		查看系统对比	
4. 视频监控体系要求	配套设备	(1) 针对重点区域（所有物流出入口、危险废物称重区、贮存场所、利用处置设施、转移路线），应建立视频监控体系，实现对危险废物产生、贮存、转移、利用、处置全过程跟踪。监控录像宜采用硬盘或云盘方式存储可查，每路视频图像可全天24小时不间断录像，录像保存时间至少为2年。在过磅时，视频监控应清楚显示运输车辆运输的货物情况。		现场核查真实性	
		(2) 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危险废物重量的功能，打印记录与相应转移联单一同保存。			
		(3) 应采用视频监控、智能终端等设备，对危险废物运输车辆进行车牌自动核验，实现扫码确认接收或整车批量入库接收，做到车牌、危废代码、重量与联单自动匹配核验入厂，出入贮存库均通过称重后的危废标签二维码扫码进出，实现危险废物入厂到利用处置全流程的信息化监管。			
5. 厂区及场地要求	项目建设条件和布局	(1) 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。		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	
		(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。			
		(3) 项目应落实《中华人民共和国安全生产法》《中华人民共和国消防法》等法律法规标准规定的各项管理、技术要求，生产区、贮存区等场所的设计、施工和验收应符合国家现行有关标准的要求。首次申请项目，应落实建设项目安全设施“三同时”的相关要求，并提供安全及建设项目工程质量、消防等相关验收材料。重新申请和到期延续、前期未履行建设项目安全设施“三同时”程序，且未经正规设计的，应进行安全诊断以			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		确定安全生产条件是否满足要求，不符合要求的应按相关要求进行整改；已进行正规设计的，应开展安全现状评价。			
	贮存要求	（4）危险废物贮存设施选址、设计及运行管理等，应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597）、《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ 2025）和《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276）相关规定。			
		（5）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天经营规模的贮存设施。			
		（6）具有存放废电路板及其拆解、分选产物、次生危险废物的专用容器或者包装物。废树脂粉应密闭包装。			
		（7）废电路板与其拆解、分选产物应分类分区独立存放，在作业区域，应根据拆解、分选产物特性合理设置贮存点。			
6. 利用处置工艺要求	拆解	（1）废电路板可采用加热方式、机械磨铣方式、酸性溶液浸泡或喷雾方式处理，使焊锡脱落，剥离元器件，分类收集元器件、焊锡、裸板。		对 照 项 目 环 评 报 告 及 批 复 文 件、设计文 件或同类型项目 ，进行现场核查	
		（2）拆解产生的元器件应分类收集管理，按照国家相关要求规范处置利用，并按种类、重量或数量及其流向进行详细记录，做好台账。			
	破碎	（3）破碎工序应采用传输带、螺旋送料等自动上料工艺，并根据物料性质选用多级破碎。			
		（4）废元器件和不含元器件的废电路板宜分别破碎，产生的铜粉、废塑料和废树脂粉等物料应分类贮存。			
	分选	（5）干法分选应采用重力分离、风力分选、静电分选等多级分选组合技术，提高分选效率、确保分选效果。			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		(6) 采用干法分选工艺的，应采用旋风除尘、布袋除尘和静电除尘等方式对产生的粉尘应进行有效收集。分选设施出料口应合理设置收集容器，采取有效措施控制物料遗撒。			
		(7) 采用湿法分选工艺的，应采取防渗防漏措施，合理设置工艺确保废水循环利用。经湿法分选产生的物料，应采用离心、压滤等方式脱水干燥，宜采用防渗包装。			
	热解	(8) 废电路板热解处理应使用密封性好且有自动监测功能的成套设备，主体设备应包括热解炉、热解气焚烧炉以及相匹配的废气处理设施（喷淋、冷却、脱硝、除尘等），宜采用连续进出料处理工艺。			
		(9) 废电路板热解处理时，应控制在无氧或氧气浓度小于1%的条件下进行，热解气在焚烧炉内停留时间不少于2 s，温度应不低于1100℃。			
		(10) 宜采用静电捕集、重力捕集等技术捕集热解挥发分，宜采用高效碱洗工艺处理热解气。			
		(11) 废电路板热解率不低于98%，热解气脱卤率不低于99%，热解渣可进入下一步冶金工艺环节。热解率、热解气脱卤率计算方法参考GB/T 44157附录B。			
	火法冶金	(12) 废电路板火法冶金宜采用顶吹熔池熔炼技术或侧吹熔池熔炼技术，主要设施包括冶炼炉（奥斯麦特炉或艾萨炉或侧吹炉等）、废气处理设施（喷淋、冷却、脱硝、除尘等）和辅助设施。			
		(13) 采用火法冶金处理废电路板时，应根据实际情况选择适宜的废电路板与其他含铜物料的搭配比例，冶炼温度不低于1150℃；废电路板需进行破碎造粒的，宜先磁选去除废铁后再进行破碎、造粒。			
	湿法冶金	(14) 以废电路板为主要原料进行铜的电解精炼和贵金属再生时，应选用节能设备和清洁生产工艺，湿法冶金过程产生的废气应集中收集、处理。			

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
		(15) 废电路板可采用浸出、萃取、反萃、置换、还原等处理工艺回收金、银、铂、钯等贵金属，其过程应选择低毒无害的浸提剂、萃取剂，不应使用国家明确禁止的化学品，药剂输送宜使用密封管道、自动化成套装备。			
		(16) 废电路板酸性溶液浸泡脱除元器件后的浸提液，经分离、除杂等处理后采用电解精炼、化学合成等技术回收金属或盐，相关工艺设备与试剂的选择应满足6.(1)和6.(2)要求。			
	废树脂粉再生利用	(17) 废树脂粉资源化利用前，应进行预处理，经多级分选充分回收金属、去除杂质。废树脂粉预处理产物含水率应低于3%，树脂与玻璃纤维含量应不低于98%。应控制废树脂粉预处理产物中的重金属浸出浓度符合GB 18599第I类一般工业固体废物的要求。		查阅台账、检测报告、产品流向等	
		(18) 经预处理的废树脂粉可作为功能性填料，经加工处理可制成木塑制品、脂塑制品、树脂板材等再生建材产品。不应制作与人体直接接触的制品或材料。用于生产塑木地板的，应符合《塑木地板》(GB/T 24508)、《塑木装饰板》(GB/T 24137)、《塑木复合板材铺板性能等级和护栏体系性能》(GB/T 29419)、《建筑模板用塑木复合板》(GB/T 29500)等国家、地方和行业有关质量标准，或用于其它再生产品的，应符合相应产品国家、地方和行业质量标准。			
		(19) 再生建材产品有害物质含量宜满足GB/T 44157有关要求。			
7. 分析化验与有关产品标准	废物入场和产品分析检测	(1) 根据废电路板及其表面附着元器件特性、处置利用工艺合理确定实验室分析能力，建立相配套的实验室，建立进厂废电路板检测和再生产品质量检测制度，明确检测对象、检测频次、检测因子等。		现场核查	
	相关产品标准	(2) 废电路板综合利用产生的铜粉、粗锡、金属件、铜线缆等金属物料直接出售，应符合《铜及铜合金废料》(GB/T 13587)、《锡锭》(GB/T 728)、《废钢铁》(GB 4223)、《回收铝》(GB/T 13586)等国家、地方、行业有关质量标准。废塑料再生利用产品应满足《塑料 再生塑料》(GB/T 40006)系列国家标准。		查阅产品执行标准	

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
8. 污染防治要求	废水	(1) 初期雨水以及危险废物贮存、利用区域和危险废物包装物、运输车辆清洗产生的废水经处理后应循环再利用，废水排放需满足GB 8978、GB 9078、GB 16297。上述初期雨水和废水处理产生的污泥应作为危险废物进行管理和处置。		对 照 项 目 环 评 报 告 及 批 复 文 件 等 进 行 现 场 核 查	
	废气	(2) 废电路板拆解应在设置废气收集功能的成套处理设施或厂房中进行，应采用负压或抽气等方式收集废气并传送至废气处理系统。应对整体拆解工序实施加罩封闭/密闭，并对每个拆解工位单独设置废气收集。			
		(3) 干式破碎产生的废气、粉尘等收集后应传送至废气处理系统。其他产生点也应采取密闭、封闭或设置集气罩等有效抑尘措施。			
		(4) 拆解、破碎、分选等工艺环节颗粒物、污染物排放应符合GB 16297规定的限值要求。			
		(5) 高温热处理法产生的废气，应配备完善的尾气治理设施，有效控制二噁英排放，经净化处理后废气中污染物应符合GB 9078、GB 18484、GB 25467、GB 31574规定的排放浓度限值要求。并对尾气中二噁英类污染物每年至少开展2次监测。			
	固体废物	(6) 综合利用过程中产生的废吸附介质、污水处理污泥、车间粉尘、收尘系统粉尘等应分类收集，属于危险废物的，应提供与有危废处置资质单位签订的转运处置合同。需开展危险废物鉴别的固体废物，在有明确鉴定结果前参照危险废物管理。		对 照 环 评 报 告 及 批 复 文 件 ， 危 废 处 置 协 议 等 进 行 现 场 核 查	
	噪声	(7) 对于物料输送泵、风机、破碎等机械设备，宜选用低噪音的设备，并采用合理的降噪、减噪措施，噪声应符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348）有关要求。		对 照 环 评 报 告 及 批 复 文 件 进 行 现 场 核 查	
9. 规章制度与事故应急	环境监测制度	(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。		现场核查，查看	

评审项目		评审指标	评审记录	评审方法	备注
	危险废物分析方案或制度	(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。		相关制度或方案资料、落实情况、台账记录等	
	环境信息公开制度	(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。			
	标识制度	(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。			
	应急管理要求	(5) 按照《危险废物处置工程技术导则》（HJ 2042）及《危险废物经营单位编制应急预案指南》的要求编制应急预案，并进行定期演练；对相关的作业人员进行培训，内容包括危险废物的危害及特性、环境保护要求、应急处理等。			
	人员培训制度	(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。			