

危险废物经营许可证申请书

申請單位 _____ 有限公司 (章)

申请情况：1、年焚烧1万吨以上危险废物 ☐ 2、处置含多氯联苯、汞等对环境和人体健康威胁极大的危险废物 ☐ 3、利用列入国家危险废物处置设施发展规划的综合性集中处置设施处置危险废物 ☒

联系人员姓名 王

联系电话: 010-62676668

申請日期 2016 年 11 月 1 日

 爱丽机关受理人

受理日期 _____

受 理 處 見 受 理 ☐ 退 回 ☐

申請者聲明：我聲明，據我所知，本申請書及有关附帶資料是完整的、真實的和正確的。

法人代表姓名: 王

Figure 1

日期: 2016 年 11 月 1 日

同 章

国家环境保护总局制

一、单位情况

申请单位	法人名称(中文): [REDACTED] 有限公司(章)				
	法人名称(英文): [REDACTED] Huanyu chemical co., LTD				
	住所: 安徽省 [REDACTED] 镇有色金属循环经济示范园				
	邮编: 236621				
	注册资金: 3000 万元 固定资产投资万元: 8000				
	资金组成: 全部自筹				
	法人代表: 王 [REDACTED] 身份证号: 34 [REDACTED] 53 电子邮箱: tshy [REDACTED] .com 电话: 0558-8 [REDACTED] 传真: 0558-8 [REDACTED] 手机: 1 [REDACTED] 99				
	联系人: 丁 [REDACTED] 身份证号: 3 [REDACTED] 30 电子邮箱: tshy [REDACTED] .com 电话: 0558-8 [REDACTED] 传真: 0558-85 [REDACTED] 手机: 1 [REDACTED] 8				
领导人员 (人)	高 工 (人)	工程师 (人)	技术人员 (人)	操作工 (人)	
14	0	3	6	141	
危险废物经营设施地点	地址: 安徽省 [REDACTED] 市 [REDACTED] 镇有色金属循环经济示范园 邮编: 236621				
	联系人: 陈 [REDACTED] 身份证号: 34 [REDACTED] 630 电子邮箱: tsh [REDACTED] .com 电话: 0558-85 [REDACTED] 传真: 0558- [REDACTED] 手机: 1 [REDACTED] 8				
重新申请原因	(一) 改变危险废物经营方式				<input type="checkbox"/>
	(二) 增加危险废物类别				<input type="checkbox"/>
	(三) 新建或者改建、扩建原有危险废物经营设施				<input type="checkbox"/>
	(四) 经营危险废物超过国家批准年经营规模 20% 以上				<input type="checkbox"/>
	(五) 危险废物经营许可证到期, 申请换发新证				<input checked="" type="checkbox"/>
设施建设日期: 2015 年 4 月 6 日					
设施运行日期: 2015 年 12 月 5 日					

二、地表水及地下水功能和监测本底

2.1、地表水环境质量现状和监测本底

2.1.1 地表水环境质量现状监测

1、监测断面布设

为全面了解本项目纳污水体的水环境质量现状，本次评价在倒流沟和颍河上共布设4个断面。地表水环境质量现状监测断面具体布设情况见表2.1-1和图2.1-1。

表2.1-1 地表水水质监测断面一览表

河道	断面	断面位置
倒流沟	1	倒流沟与创新路交叉口上游 500m 处
	2	倒流沟与创新路交叉口下游 500m 处
	3	倒流沟与创新路交叉口下游 1000m 处
	4	倒流沟汇入颍河口上游 500m 处
颍河	5	倒流沟汇入颍河口上游 500m 处
	6	倒流沟汇入颍河口下游 500m 处
	7	倒流沟汇入颍河口下游 1000m 处
	8	倒流沟汇入颍河口下游 2000m 处

三、周围1公里范围内居民及周边土地使用情况

项目属于对废旧铅蓄电池回收再加工的项目，归类为《产业结构调整指导目录（2011年本）》中的“鼓励类”，根据《再生铅行业准入条件》的要求，项目环境防护距离确定为1000m，即在拟建项目厂界1000m范围内不得建设有居民、医院、学校以及食品、药品等对环境要求高的企业。

根据《[]人民政府关于严格监督青口镇人民政府切实履行《落实[]司技改迁建项目防护距离内敏感目标的拆迁承诺》的报告》（[]2014]36号），在项目试生产前，1000m环境防护距离内敏感目标全部拆迁完毕，拆迁安置完成后，项目环境防护距离能够满足《再生铅行业准入条件》的相关要求。同时环评要求，在园区发展过程中，拟建项目所在园区的规划、招商部门在环境防护距离范围内引进其他企业时，不可引入对环境较为敏感的企业，如食品加工企业、医药产品生产企业等，并且在环境卫生防护距离内不得再新建住宅、医院、学校等敏感点。

厂址周围1公里范围内无居民居住，厂区东侧为太和县长江金属材料有限公司，南侧为陶庄固废弃物处置有限公司及驻马店电池有限公司，西侧为界首田营工业园，北侧为防护林带，附近地区无风景名胜、文物保护单位及其它环境敏感点。

四、厂房面积：单位m²

总面积	仓库	填埋场	焚烧厂	预处理厂	综合利用厂	车库	绿化面积
16748	7368	\	\	1728	6678	458	516

五、设施所在地的地质结构

厂址所在地位于中朝准地台华北坳陷南端，新构造分区属豫皖断块区，处于周口凹陷和淮河台地区内。区内主体隐伏构造线的走向为近东西向和北西向，横贯全区，起控制作用，如刘府深断裂、利辛断裂、颍上断裂等；次为北东向和南北向构造带，如阜阳断裂等，对本区地貌轮廓具有控制作用。

新生代以来，构造运动的总趋势是垂直升降运动，沉积了巨厚的第三系和第四系地层。据区域资料，本区沉积的第三系、第四系地层厚达1500m~6000m。

六、拟接受的危险废物特性分析和描述（可附页）

编号	废物名称	废物类别	数量	废物来源	典型组成成分及其比例	主要危害物质及其比例	危险特性	物理、化学性质
1	含铅废物	HW31 (384-004-31)	*****t	铅蓄电池生产过程中产生的废铅渣、集（除）尘装置收集的粉尘和废水处理污泥；	Pb: 50%~90%	Pb : 50%~90%	毒性	见附页
2	含铅废物	HW31 (421-001-31)		废铅蓄电池拆解过程中产生的废极板、废铅膏	1、废极板: 25%; 2、废铅膏: 65%;	1、废极板含Pb: 93%; 2、废铅膏含Pb: 67%;	毒性	见附页
3	其它废物	HW49 (900-044-49)		废弃的铅酸蓄电池	1、Pb: 66.8%; 2、废塑料: 7%; 3、酸 液: 3%	Pb:66.8%;	毒性	见附页
4	其它废物	HW49 (900-041-49)		含铅废弃包装物、废旧劳保用品	Pb: 少量	Pb: 少量	毒性	见附页

七、危险废物预处理工艺

一、废铅酸蓄电池全自动破碎分选系统

回收的整只废旧铅酸蓄电池通过专用运输车辆运至厂内原料仓库储存；拟建项目原材料中的铅渣和铅泥也储存在原料库内，设置单独的隔间，与废旧电池分区域存放。原料的储存量为不少于两周的原料用量。

废旧铅酸蓄电池全自动破碎分选系统由破碎机 and 分选装置组成。废旧蓄电池由抓斗行车抓入拆解机震动料仓中，经料仓底部输送带加入一级破碎机内破碎。破碎后的蓄电池主要包括铅格栅、铅膏、塑料板、废酸液等混合物，采用磁法重力分选出金属铅、铅泥、塑料、隔板等。

(1) 金属铅分选装置

金属铅分选装置安装有再循环泵，将水从铅泥分离槽泵到分选装置中，产生涡流。在重力作用下，将比重大的铅材料（极柱、极板、汇流排等）与较轻的材料（塑料、隔板、氧化铅等）分离。金属铅沉底，由安装在底部的螺旋输送机送往储料仓；比重轻的材料则被送到筛网输送带上。

(2) 筛网输送带

铅泥通过筛网输送带过滤后存入氧化铅分离罐。塑料和隔板留在输送带上，经过清洗送入塑料分选装置。清洗水主要来自厂区内经处理后的回用水。

(3) 氧化铅分离装置

液体和分离出的材料通过筛网输送带送到氧化铅分离装置的分选罐。在分选罐的顶部有一个过桥拉网与另一个分离罐连接，铅膏沉入槽底，由拉网缓慢送入一端的螺旋输送机。

(4) 塑料分选装置

塑料分选装置中使用的水均为厂区内经处理后的回用水。在分离罐中，由于材料的比重不同，塑料会漂浮在水面，而隔板材料会沉入水底。在罐体的上部装有旋转轮，通过旋转轮将塑料送往位于分离罐顶部的螺旋输送机。沉入底部的隔板材料则由安装在底部的螺旋输送机送出。

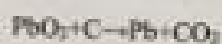
八、危险废物处置工艺

1、处置工艺流程

1.1 粗铅生产工艺流程

项目采用“**短窑熔炼炉**”：该**短窑熔炼炉**于2009年6月经安徽省冶金工业协会组织评审认定，“认为将燃烧室与熔炼池混合为一体，将火焰回转并利用蓄热式换热器提高风温，类似目前国际先进的短窑熔炼技术”。

$PbCO_3$ 在 $300^{\circ}C$ 下即可分解为 PbO ， PbO 在 $800-900^{\circ}C$ 下可被碳还原为金属铅。经脱硫转化后的铅膏和铅泥、外购的铅渣、精炼炉渣以及部分除尘设施收集的铅尘等混合进入粗炼炉内进行熔炼。采用天然气作为加热燃料。在粗炼炉内加入碳酸钠、铁屑和还原粉煤后进行还原熔炼。当反应完成后，从粗炼炉中将粗铅倒入铸模中，冷却凝固后，送往精炼车间生产精铅。粗炼熔炉内发生的化学反应方程式主要为：



1.2 精铅及合金铅生产工艺流程

板栅及连接头其化学成分为铅及铅-锡合金，采用低温熔化作业方式，采用天然气间接加热至 $400^{\circ}C$ 左右，待废铅熔化，由于比重不同，形成粗铅层和渣层，粗铅去渣层后，加入粗炼炉产出的粗铅，加热至 **短窑熔炼炉** 加入硝酸钠和氢氧化钠进行碱性精炼。其原理是利用强氧化剂硝酸钠在高温下释放出的活性氧，使粗铅中的杂质 Sb 、 Sn 等被氧化，杂质氧化物再与加入的氢氧化钠反应，生成不溶于铅液的硝酸盐，形成浮渣。除杂时间为 3-4 小时，将浮在铅液上面的浮渣捞去。将除 Sb 、 Sn 后的铅液降温至 $320-350^{\circ}C$ ，加入锡