

宁国市弘嘉金属表面处理有限公司 整体搬迁及扩建项目固体废物验收 调查报告

建设单位：宁国市弘嘉金属表面处理有限公司

编制单位：宁国市浚成环境检测有限公司

编制日期：二〇二一年九月

建设单位法人代表:夏鼎湖

编制单位法人代表:杨明辉

项目负责人:盛莹莹

建设单位 (盖章)

编制单位 (盖章)

项目总体情况

建设项目名称	宁国市弘嘉金属表面处理有限公司 整体搬迁及扩建项目				
建设单位	宁国市弘嘉金属表面处理有限公司				
法人代表	夏鼎湖	联系人		徐新霞	
通信地址	安徽省宁国市宁国经济技术开发区汪溪园区电镀中心				
建设地点	宁国经济技术开发区汪溪园区电镀中心				
项目性质	新建 ☐ 迁扩建 ☒ 技改 ☐		行业类别	C3360 金属表面处理及热处理加工	
环境影响报告文件名称	宁国市弘嘉金属表面处理有限公司 整体搬迁及扩建项目环境影响报告书				
环境影响评价单位	安徽皖欣环境科技有限公司				
环境影响评价审批部门	宣城市生态环境局	文号	宣环评 [2019]5号	时间	2019年1月 24日
环境保护设施设计单位	宁国市弘嘉金属表面处理有限公司				
环境保护设施施工单位	宁国市弘嘉金属表面处理有限公司				
投资总概算 (万元)	17561.4	其中：环境保护 投资(万元)	618	环境保护 投资占总 投资比例	3.52%
实际总投资 (万元)	17000	其中：环境保护 投资(万元)	482		2.84%
验收依据	1、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020.4.29 修订，2020.9.1 施行； 2、《中华人民共和国环境保护法》，2015.1.1 施行； 3、《中华人民共和国环境影响评价法》，2018.12.29 修正； 4、《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》，中华人民共和国环境保护部，国环规环评[2017]4号， 2017年11月20日发布并实施； 5、《建设项目环境保护管理条例》（国务院第682号， 2017.7.16) 6、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（原国家环保 总局令[2001]第13号)；				

	7、关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告，中华人民共和国生态环境部，公告 2018 第 9 号，2018 年 5 月 16 日印发； 8、安徽皖欣环境科技有限公司《宁国市弘嘉金属表面处理有限公司整体搬迁及扩建项目环境影响报告书》（2018.11）； 9、宁国市浚成环境检测有限公司《宁国市弘嘉金属表面处理有限公司整体搬迁及扩建项目竣工环境保护阶段性验收监测报告》（2020.1）； 10、安徽皖欣环境科技有限公司《宁国市弘嘉金属表面处理有限公司危险废物变动情况补充报告》（2020.4）； 11、宣城市宁国市生态环境分局《关于宁国市弘嘉金属表面处理有限公司危险废物变动情况补充报告的回复》（2021.6.24）； 12、宁国市弘嘉金属表面处理有限公司整体搬迁及扩建项目固体废物验收调查报告委托书。
项目建设过程简述	2018 年 7 月，建设单位委托安徽皖欣环境科技有限公司承担本项目的环评工作。 2019 年 1 月 24 日，宣城市生态环境局批复（文号：宣环评[2019] 5 号）同意此项目建设。 2019 年 12 月，宁国市弘嘉金属表面处理有限公司委托宁国市浚成环境检测有限公司编写了《宁国市弘嘉金属表面处理有限公司整体搬迁及扩建项目竣工环境保护阶段性验收监测报告》，完成了 7 条生产线（1 条碱性镀锌挂镀生产线、1 条碱性镀锌滚镀生产线、1 条碱性镀锌镍挂镀生产线、1 条碱性镀锌镍滚镀生产线、1 条镀硬铬生产线、1 条不锈钢钝化生产线和 1 条碱性镀锌铁合金挂镀线）的验收。

	由于企业实际运行中危险废物的产生节点和产生量与原环评文本相比有出入，为了规范环境管理，理清危险废物产生情况，2021年4月，宁国市弘嘉金属表面处理有限公司委托安徽皖欣环境科技有限公司编写了《宁国市弘嘉金属表面处理有限公司危险废物变动情况补充报告》。 2021年6月24日，宣城市宁国市生态环境分局《关于宁国市弘嘉金属表面处理有限公司危险废物变动情况补充报告的回复》要求落实环境管理并将《补充报告》内容纳入验收及排污许可管理。 2021年9月，宁国市弘嘉金属表面处理有限公司委托宁国市浚成环境检测有限公司对《宁国市弘嘉金属表面处理有限公司危险废物变动情况补充报告》进行验收。
验收监测评价标准、 标号、级别、限值	(1) 危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单(2013)中的相关规定。 (2) 一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中的相关规定。

工程概况

项目名称	宁国市弘嘉金属表面处理有限公司危险废物变动情况补充报告
项目地理位置	 图 3-1 地理位置图

主要工程内容及规模：

本项目在宁国经济技术开发区电镀中心内租用 1#和 2#生产车间。建设单位建设 7 条全自动一体化生产线，同时配套购置相关公辅工程设备。项目依托电镀中心相关配套基础设施，主要包括废水处理站、危化品配供中心、集中供热锅炉，生活污水依托电镀中心污水处理厂处理。具体建设内容见下表：

表 3-1 项目工程建设内容一览表

项目		环评报告及批复情况		实际建设情况
地理位置		项目建设地点为宁国经济技术开发区汪溪园区电镀中心，经纬度为东经 119° 0′ 26.84″，北纬 30° 41′ 20.58″。		项目建设地点为宁国经济技术开发区汪溪园区电镀中心，经纬度为东经 119° 0′ 26.84″，北纬 30° 41′ 20.58″。
建设性质		迁扩建		迁扩建
治理措施	固废	危险废物	依托电镀中心危险废物暂存中心，危险废物交由电镀中心收集转运处置，暂存库占地面积约 150 m²	项目车间一层设置一处危险危废暂存间，危险废物暂存于危废间，定期交有资质单位处置。
		一般固废	不合格产品重新上镀，厂房内设置一处一般固废暂存处。	不合格产品重新上镀，厂房内设置一处一般固废暂存处。
		生活垃圾	生活垃圾交由环卫部门统一收运。	生活垃圾交由环卫部门统一收运。
	噪声	设备减震，厂房隔声。		设备减震，厂房隔声。

	公用	依托电镀中心车间地下事故水池，配套应急切换、截断装置。编制环境风险应急预案并经主管部门备案。	依托电镀中心车间地下事故水池，配套应急切换、截断装置。编制环境风险应急预案并经主管部门备案。
--	----	--	--

本项目三同时落实情况：

表 3-2 “三同时”落实情况

处理对象	环评批复情况	实际情况	落实情况
固体废物	加强固体废物污染防治。按分类收集、贮存，分质处置的原则，认真落实《报告书》提出的固体废物收集、贮存和处置工作。依法严格落实危险废物全过程规范化管理的各项要求。	项目车间一层设置一处危险危废暂存间，危险废物暂存于危废间，定期交有资质单位处置。不合格产品重新上镀，厂房内设置一处一般固废暂存处。生活垃圾交由环卫部门统一收运。	落实

宁国市弘嘉金属表面处理有限公司《危险废物变动情况补充报告》基本执行了环境影响评价制度和环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的“三同时”制度，达到了环保部门对该项目生态环境保护和污染防治的目标要求。

生产工艺流程简述:

本项目 7 条电镀生产线全部离地建设, 每条电镀线底部安装托盘收集清洗液和槽液, 车间内每条废水管线均进行明示, 张贴分类水质标签所有退镀工序均合并至每条生产线内, 不单独设置退镀线, 退镀产生的废水废气均与生产线产生的废水废气共同收集处理。

1、碱性镀锌挂镀生产线

本项目碱性镀锌挂镀生产线, 处理对象主要为大中型工件, 采用流水线全自动挂镀工艺, 镀层厚度一般在 $8-12\mu\text{m}$, 镀层面积为 $23\text{万 m}^2/\text{a}$ 。

拟建项目碱性镀锌挂镀生产线主要工序包括: 除油、水洗、预浸、镀锌、回收、钝化、封闭、干燥等工序。碱性镀锌挂镀退镀线主要工序包括: 碱液退镀、水洗和酸液退镀。加热工序均采用蒸汽盘管加热, 吊车自带接液盘。

2、碱性镀锌镍挂镀生产线

本项目碱性镀锌镍挂镀生产线, 处理对象主要为大中型工件, 采用流水线全自动挂镀工艺, 镀层厚度一般在 $8-12\mu\text{m}$, 锌镍镀层各一半, 镀层面积为 $23\text{万 m}^2/\text{a}$ 。

碱性镀锌镍挂镀生产线工艺与碱性镀锌挂镀生产线工艺完全一致, 主要是部分工序添加物料种类和温度、时间等操作工艺参数存在一定的差异, 碱性镀锌镍挂镀生产线工艺不再赘述。简单介绍一下主要镀锌镍添加剂的主要成分: 镍络合剂(二乙烯三胺)、锌络合剂($\text{N}_2\text{N}_2\text{N}_2$ -四(2-羟基丙基)乙二胺)、镍补充剂(二乙烯三胺、硫酸镍)、主光剂(N_2N -二甲基-1, 3-丙二胺与(氯甲基)环氧乙烷的聚合物)、次光亮剂(香草醛)、低位光亮剂(氢氧化钠、亚碲酸钠)钝化剂的主要成分: 三价铬锌镍彩色钝化液(硝酸铬、草酸钠、草酸、硝酸)、三价铬锌镍蓝白钝化液(硝酸铬、硝酸、氟化氢铵)、三价铬锌镍黑色钝化液(硝酸铬、草酸、氟化铵)。镀锌镍后工件采用纯水进行浸洗, 回收镀件表面的电镀液, 回收的电镀液经移送泵输送至溶锌槽, 经过滤后直接返回镀锌镍槽中重新利用。

3、碱性镀锌滚镀生产线

本项目碱性镀锌滚镀生产线, 处理对象主要为小型工件, 采用流水线全自动滚镀工艺, 镀层厚度一般在 $8-12\mu\text{m}$, 镀层面积为 $25\text{万 m}^2/\text{a}$ 。

拟建项目碱性镀锌滚镀生产线主要工序包括：除油、水洗、预浸、镀锌、回收、钝化、封闭、干燥等工序。碱性镀锌滚镀退镀线主要工序包括：碱液料蓝退镀、水洗。加热都采用蒸汽盘管加热。

4、碱性镀锌镍滚镀生产线

本项目碱性镀锌滚镀生产线，处理对象主要为小型工件，采用流水线全自动滚镀工艺，镀层厚度一般在 $8-12\mu\text{m}$ ，锌镍镀层各一半，镀层面积为 $25\text{万m}^2/\text{a}$ 。

碱性镀锌镍滚镀生产线工艺与碱性镀锌滚镀生产线工艺基本一致，增加 1 道三价铬黑色钝化+二级逆流水洗工序和 1 道黑色封闭工序，其余主要是部分工序添加物料种类和温度、时间等操作工艺参数存在一定的差异，碱性镀锌镍挂镀生产线工艺不再赘述。简单介绍一下主要镀锌镍添加剂的主要成分：镍络合剂（二乙烯三胺）、锌络合剂（N,N,N,N-四（2-羟基丙基）乙二胺）、镍补充剂（二乙烯三胺、硫酸镍）、主光剂（N,N-二甲基-1,3-丙二胺与（氯甲基）环氧乙烷的聚合物）、次光亮剂（香草醛）、低位光亮剂（氢氧化钠、亚碲酸钠）；钝化剂的主要成分：三价铬锌镍彩色钝化液（硝酸铬、草酸钠、草酸、硝酸）、三价铬锌镍蓝白钝化液（硝酸铬、硝酸、氟化氢铵）、三价铬锌镍黑色钝化液（硝酸铬、草酸、氟化铵）。

5、不锈钢钝化生产线

本项目不锈钢钝化生产线，处理对象主要为不锈钢紧固件、精铸件、切削、冲压、攻牙、拉丝、焊接等加工产品，采用流水线全自动不锈钢钝化工艺，镀层面积为 $13.32\text{万m}^2/\text{a}$ 。

拟建项目碱性镀锌挂镀生产线主要工序包括：除油、水洗、酸洗、钝化、干燥等工序。加热工序均采用蒸汽盘管加热，吊车自带接液盘。除油、水洗等工序与上述生产线基本一致。

6、镀硬铬生产线

本项目镀硬铬生产线，处理对象主要为中小型工件，采用流水线半自动镀铬工艺，镀层厚度一般在 $12-20\mu\text{m}$ ，镀层面积为 $0.98\text{万m}^2/\text{a}$ 。

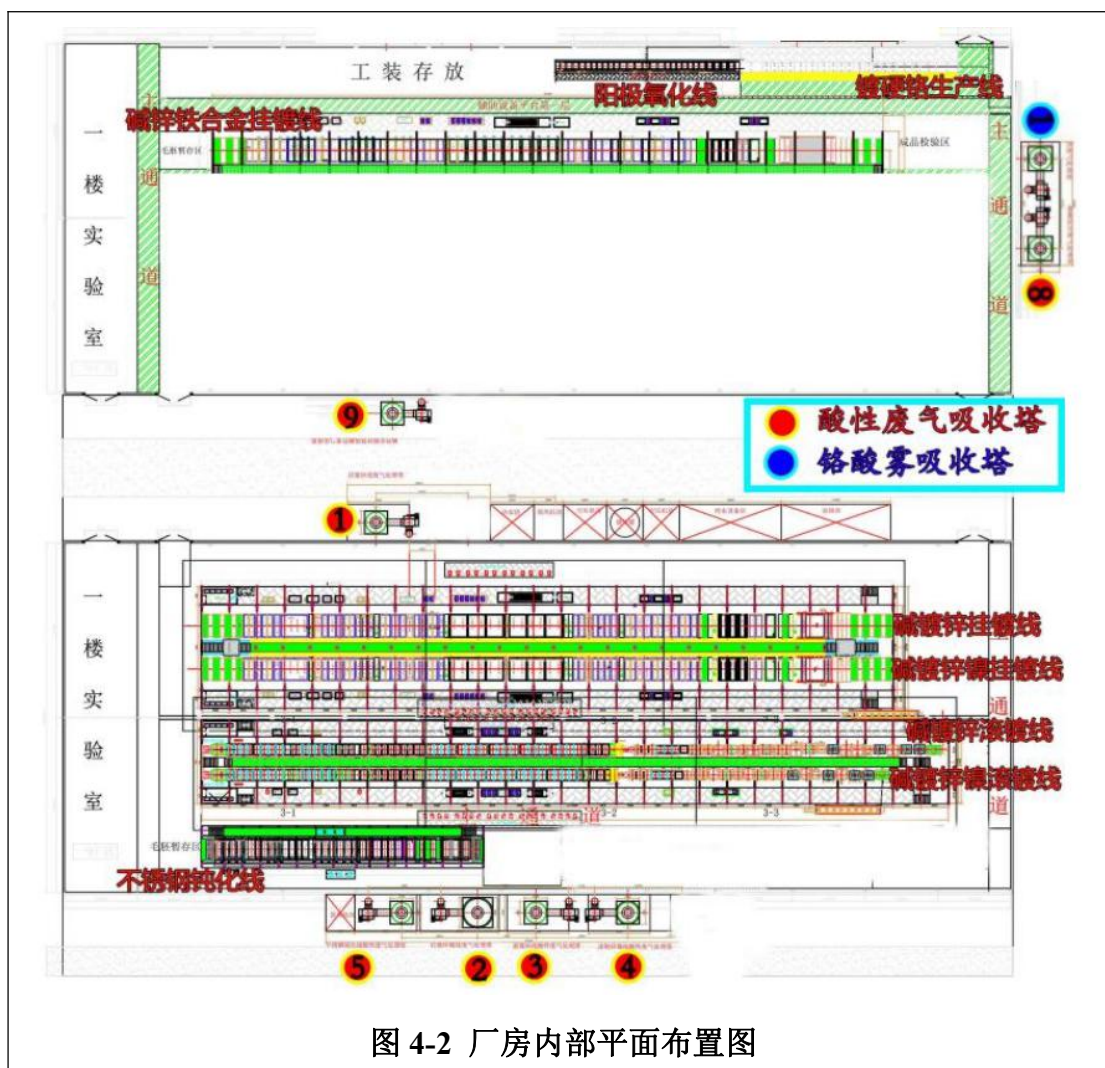
拟建项目碱性镀锌挂镀生产线主要工序包括：除油、水洗、酸洗、镀硬铬、回收等工序。加热工序均采用蒸汽盘管加热，吊车自带接液盘。除油、水洗等工序与上述生产线基本一致。

本项目锌铁合金挂镀生产线，处理对象主要为大中型工件，采用流水线全自动挂镀工艺，镀层厚度一般在 8—12 μm ，镀层面积为 15.7 万 m^2/a 。碱性镀锌铁挂镀生产线与碱性镀锌挂镀生产线工艺、原辅料基本一致，其中碱性镀锌铁挂镀生产线需在镀槽中加入少量铁补充剂。

工程占地及平面布置



图 4-1 厂区平面布置图



与项目有关的生态破坏和污染物排放、主要环境问题及环境保护措施

一、一般固废

本项目生产过程中一般工业固体废物为不合格产品和纯水制备产生的废树脂。不合格品年产生量约为 5t/a。纯水制备产生的废树脂产生量为 0.3t/a。本公司已设置一般工业固废暂存场所（见图 5-1），采取无害化处置措施，不合格品退镀后重新上镀处理，不外排。纯水制备产生的废树脂厂家回收，不外排。本项目生活垃圾产生量约为 31.2t/a，在指定的地点放置垃圾桶（见图 5-2），委托环卫部门统一清运处理。



图 5-1 一般固废暂存场所

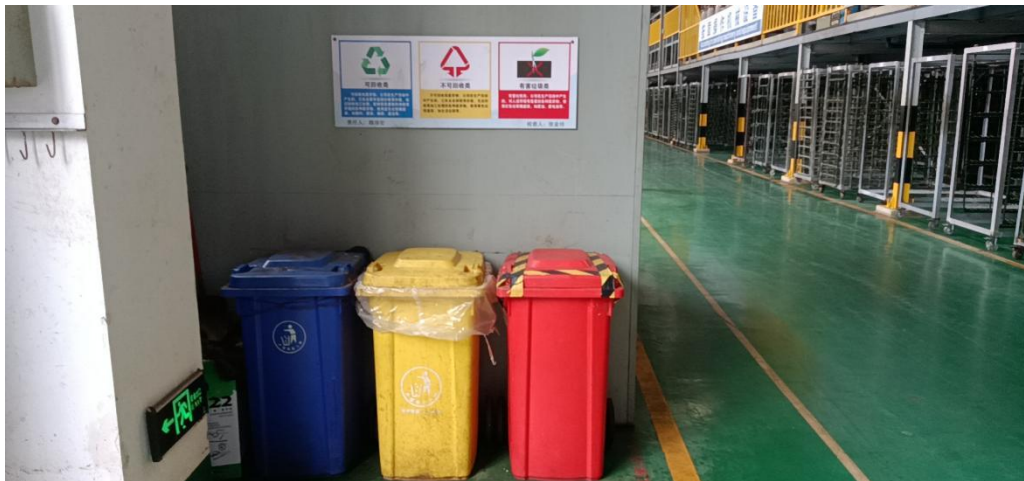


图 5-2 生活垃圾桶

表 5-1 本项目一般固体废弃物产生和排放情况一览表

序号	名称	产生工序	形态	主要成分	种类	产生周期	产生量	处理处置措施
1	不合格产品	产品检验	固	/	一般工业固废	/	5 t/a	重新上镀

2	废树脂	纯水制备产生	固	/	一般工业固废	/	0.3	厂家回收
---	-----	--------	---	---	--------	---	-----	------

表 5-2 项目生活垃圾产生处置措施情况一览表

序号	来源	名称	产生工序	形态	主要成分	种类	产生周期	产生量	处理处置措施
1	办公生活	生活垃圾	办公区	固态	生活垃圾	生活垃圾	每天	31.2t/a	环卫部门处理

二、危险废物

1、危废种类

（1）废钝化槽液：本项目增加一台移动式钝化液再生设备，对需要更换钝化液的生产线进行钝化液再生，使其能够满足重复使用的功能，增加该设备后无钝化液废槽液产生。

（2）废循环盐酸：为新增危废，产生工序是钝化液再生设备，产生量 1t/a。
铬退镀槽：为新增危废，产生量为 0.5t/a。

（3）废镀锌镍废过滤芯：本项目新增“薄膜阳极+蒸发器”设备，镀锌镍废过滤芯使用量减少，废镀锌镍废过滤芯产生量为 0.6t/a。

（4）碱退镀槽废槽液、酸退镀槽废槽液、封孔槽废槽液、封孔槽废过滤芯、镀锌废过滤芯、不锈钢钝化槽废滤芯、镀铬槽废过滤芯、钝化液再生废树脂：结合实际生产，优化调整产废周期，减少产生量。碱退槽、酸退槽废槽液更换周期和更换方式进行了优化调整，调整后碱退槽、酸退槽废槽液更换周期为 12 个月/次，且只清理槽底 20%，上面药液回用。碱退槽、酸退槽废槽液产生量约为 4.77t/a、2.03t/a。封孔槽废槽液产生量约为 0.17t/a。钝化槽液无需频繁进行离子吸附处理，所以废树脂产生量较少，年产生量约为 0.25t，封孔槽废过滤芯产生量为 0.2t/a，镀锌废过滤芯产生量为 0.3t/a，不锈钢钝化槽废滤芯产生量为 0.1t/a，镀铬槽废过滤芯产生量为 0.4t/a。

（5）废机油：在实际运营生产过程中，弘嘉公司生产设备维护废机油产生量较少，约为 200kg/a。

（6）废包装物：废包装物主要是原料（添加剂）使用过程中带入，目前所

购添加剂都经过浓缩技术处理，大大减少了废包装袋的产生，废包装物产生量约为 2t/a。

(7) 废油泥：产生量约为 6t/a。



图 5-3 移动式钝化液再生设备

钝化液再生系统再生工序主要包括两个步骤：一是使用选择性树脂 XL3 净化钝化液中的铁和锌杂质：钝化液通过泵进入钝化液再生装置的离子交换系统，其中的选择性 XL3 树脂定向连续吸附钝化液中 Zn^{2+} 和 Fe^{2+} 等杂质，吸附完成后的钝化液回到钝化槽继续使用，钝化槽只需定期补充钝化液即可；二是使用盐酸溶液（浓度约 18% 左右）再生树脂 XL3：树脂吸附饱和后使用循环盐酸溶液再生（盐酸和树脂吸附的 Zn^{2+} 和 Fe^{2+} 进行置换）树脂 XL3，使其重复使用。

本次变动选用钝化液再生装置对钝化液进行处理回用，可以不更换钝化液，延长钝化液使用寿命，无钝化槽废槽液产生。吸附饱和后的树脂虽然可以利用盐酸溶液进行再生，但是考虑到损耗，长时间使用还是需要更换树脂，随着循环盐酸置换次数的增多，循环盐酸最终需要全部更换，根据生产经验和供应商提供资料，废树脂产生量约为 0.25t/a，2 年更换一次；循环盐酸 12 个月更换一次，年产生量约 1t，本次报告要求循环盐酸和废树脂均作为危废交由电镀中心统一收集处置。



图 5-4 蒸发设备示意图

弘嘉公司配套建设 12 套“薄膜阳极技术”装置，该装置在使用过程中不会产生别的污染物。该装置的主要工作原理是在电镀过程中，设备阳极不与镀液进行接触，显著降低槽渣的产生，过滤槽液时减少废过滤芯的产生；同时该装置配套 1 个蒸发器设备对槽液进行“精馏”处理，底液进入槽液中继续使用，减少镀锌镍添加剂的补充，减低成本，蒸汽冷凝水回用于镀件前处理，不外排。

2. 危废暂存场所（见图 5-5）

（1）危险废物暂存场所按规定设计和建造，防雨、防渗、防盗，建造场地的地质结构稳定，设施底部高于地下水最高水位。

（2）危险废物在贮存设施内分类堆放并在盛装危险废物的容器上粘贴符合标准的标签。

（3）危险废物应急处置责任人定期对所贮存的危险废物包装容器及贮存设施进行检查。

（4）危废库内部和外部标识牌设置符合规范。

(5) 危险废物处置签订危废协议，定期处理危险废物，附有危险废物转移联单。



图 5-5 危废暂存场所

表 5-3 危废产生情况一览表

序号	固体废物名称	产生工序	主要成分	形态	产废周期	危险特性	废物类别	危废代码	产生量（t/a）	
					（月/1次）				环评量	实际量
1	钝化槽废槽液	钝化工序	三价铬	液态	0	T	HW17	336-068-17	0	0

2	碱退 镀槽 废槽 液	退 镀 工 序	锌、 三价 铬、 镍、 氢氧化 钠	液 态	12	T	HW17	336-066-1 7	4.77	4.70
3	酸退 镀槽 废槽 液	退 镀 工 序	锌、 三价 铬、 镍、 盐酸	液 态	12	T	HW17	336-066-1 7	2.03	2.0
4	封孔 槽废 槽液	封孔 工 序	有机 硅烷 类	液 态	12	T	HW17	336-063-1 7	0.17	0.15
5	铬退 镀槽	退 镀 工 序	铬、 氢氧化 钠	液 态	12	T	HW17	336-066-1 7	0.5	0.4
6	废循 环盐 酸	钝化 液再 生设 备	锌、 铁离 子、 盐酸	液 态	12	C, T	HW34	900-349-3 4	1	1
7	镀锌 镍废 过滤 芯	镀锌 镍工 序	锌镍 重金 属离 子滤 渣	半 固 态	6	T, In	HW49	900-041-4 9	0.6	0.55
8	封孔 槽废 过滤 芯	封孔 工 序	有机 硅烷 类滤 渣	半 固 态	6	T, In	HW49	900-041-4 9	0.2	0.2
9	镀锌 废过 滤芯	镀锌 工 序	锌重 金属 离子 滤渣	半 固 态	6	T, In	HW49	900-041-4 9	0.3	0.3
10	不锈 钢钝 化槽 废滤 芯	不锈 钢钝 化工 序	硝酸	半 固 态	6	T, In	HW49	900-041-4 9	0.1	0.1
11	镀铬 槽废 过滤 芯	镀铬 工 序	铬重 金属 离子 滤渣	半 固 态	6	T, In	HW49	900-041-4 9	0.4	0.36

12	钝化液再生废树脂	钝化液再生设备	锌、铬重金属离子滤渣	半固态	24	T, In	HW13	900-015-13	0.25	0.24
14	废机油	设备维护	机油	液态	/	T, I	HW08	900-249-08	0.2	0.2
15	废包装物	原料包装	沾染危险化学品包装物	固态	/	T, In	HW49	900-041-49	2	1.7
16	废油泥	除油工序	油水混合物	半固态	/	T, I	HW08	900-210-08	6.0	6.0
17	阳极氧化槽废过滤芯	阳极氧化工序	硫酸	半固态	/	T, In	HW49	900-041-49	0.1	0

由上表可知，此次危险废物实际产生量为：

1、钝化槽废槽液量由原环评中 61.308t/a 变为 0。

2、碱退镀槽废槽液、酸退镀槽废槽液、封孔槽废槽液、封孔槽废过滤芯、镀锌废过滤芯、不锈钢钝化槽废滤芯、镀铬槽废过滤芯、钝化液再生废树脂经结合实际生产，优化调整产废周期，产生量减少。

3、废循环盐酸和铬退镀槽为新增危废。

4、纯水制备产生的废树脂依据《国家危险废物名录（2021 年版）》已不属于危险废物。

危险废物实际产生总量为 17.9t/a。



编号: 2021341800002701

危险废物转移联单

一、废物产生单位填写	
产生单位	宁国市弘嘉金属表面处理公司
通讯地址	宣城市宁国市经济开发区汪溪园区电镀中心
运输单位	安徽浩悦环境科技有限责任公司(运输)
通讯地址	合肥市长丰县吴山镇井岗村
接受单位	安徽浩悦环境科技有限责任公司
通讯地址	合肥市长丰县吴山镇井岗村
废物名称	含锌槽渣
废物特性	毒性
外运目的:	中转贮存 ☐ 利用 ☐ 处理 ☐ 处置 ☒
主要危险成分	锌
禁忌与应急措施	防流失
应急设备	生产车间产生
发运人	徐新霞
运达地	合肥市长丰县吴山镇井岗村
转移时间	2021-03-09
二、废物运输单位填写	
运输者须知: 你必须核对以上栏目事项, 当与实际情况不符时, 有权拒绝接受。	
第一承运人	安徽浩悦环境科技有限责任公司(运输)
车(船)型	汽车
牌号	皖AE2526
道路运输证号	340101400012
运输起点	宣城市宁国市
经由地	合肥
运输终点	合肥市长丰县
运输人签字	庞德鹏
第二承运人	/
车(船)型	/
牌号	/
道路运输证号	/
运输起点	/
经由地	/
运输终点	/
运输人签字	/
三、废物接受单位填写	
接受者须知: 你必须核对以上栏目事项, 当与实际情况不符时, 有权拒绝接受。	
接受单位	安徽浩悦环境科技有限责任公司
经营许可证号	340121003
接受人	樊海宁
接受日期	2021-03-09
签收量	1.393 吨
废物处置方式	利用 ☐ 贮存 ☐ 焚烧 ☐ 安全填埋 ☒ 其他 ☐
单位负责人签字	
单位盖章	
日期	

打印时间: 2021-03-11 13:42:02

注: 本联单一式三份, 产废单位、运输单位、经营单位各一份。涉及跨省的增加接受地生态环境管理部门一份。



扫描全能王 创建

联单编号: 2021341800002701

联单操作记录信息			
日期	单位名称	操作人	备注
2021-03-09 12:44	宁国市弘嘉金属表面处理公司	徐新霞	存入库内废渣全部转移浩悦公司处置; 实际运输出厂时间: 2021-03-09 12:40
2021-03-09 12:46	宁国市弘嘉金属表面处理公司	徐新霞	转移浩悦公司处置; 实际运输出厂时间: 2021-03-09 12:40
2021-03-10 10:03	安徽浩悦环境科技有限责任公司 (运输)	合肥市吴山固体废物处置有限责任公司运输部	3.9
2021-03-10 10:04	安徽浩悦环境科技有限责任公司	乐勇	3.9; 实际签收时间: 2021-03-09 16:00

各级环境保护行政主管部门的审批意见

《关于宁国市弘嘉金属表面处理有限公司危险废物变动情况补充报告的恢复》于 2021 年 6 月 24 日由宣城市宁国市生态环境分局收悉并转报宣城市生态环境局。具体如下：

关于宁国市弘嘉金属表面处理有限公司危险废物变动情况补充报告的回复

宁国市弘嘉金属表面处理有限公司：

你公司《危险废物变动情况补充报告》我局已收悉并转报宣城市生态环境局。你公司须按《补充报告》要求落实环境管理，并将《补充报告》内容纳入验收管理及排污许可管理。



调查结论与建议

一、调查结论

1、一般工业固废为不合格产品，本公司已设置一般工业固废暂存场所，采取无害化处置措施。重新镀件，不外排，符合国家环境保护标准。

2、本项目生活垃圾在指定的地点放置垃圾桶，未随意倾倒、抛撒和堆放，委托环卫部门统一清运处理。

3、危险废物为碱退镀槽废槽液、酸退镀槽废槽液、封孔槽废槽液、封孔槽废过滤芯、镀锌废过滤芯、不锈钢钝化槽废滤芯、镀铬槽废过滤芯、钝化液再生废树脂、废循环盐酸、铬退镀槽等。

（1）危险废物暂存场所按规定设计和建造，防雨、防渗、防盗，建造场地的地质结构稳定，设施底部高于地下水最高水位。

（2）盛载危险废物的器具按标准要求，危险废物在贮存设施内分类堆放并在盛装危险废物的容器上粘贴符合标准的标签。

（3）定期对所贮存的危险废物包装容器及贮存设施进行检查，发现破损，及时采取措施清理更换。

（4）设有危废标识标牌。

（5）危险废物产生和危险废物贮存台账记录完整，记录上注明了危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称。

（6）危险废物处置已签订危废协议，定期处理危险废物。

二、建议

根据环境保护工程设计以及现场调查的工程建设情况，本次验收调查提出的建议如下：

1.做好危险废物处置工作，依法严格落实危险废物全过程规范化管理的各项要求。

2.为了能使项目区内各项污染防治措施达到较好的实际使用效果，建议健全污染防治责任制度,采取防治工业固体废物污染环境的措施。

3.认真落实本项目的环境管理工作，切实贯彻“三同时”制度，严格执行环境保护法规。

