**内部资料**

**请勿外传**

江苏省废无机酸利用处置行业环境管理要求

（征求意见稿）

为规范我省废无机酸利用处置行业发展，有效防范废无机酸资源化利用及处置环境风险，根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）、《国家危险废物名录》（2016版）、《危险废物处置工程技术导则》（HJ2042-2014）、《危险废物经营单位审查和许可指南》（环境保护部公告 2009年第65号）等标准、规范和文件，结合我省实际制定本行业环境管理要求。

一、选址及规模要求

废无机酸利用处置工程选址及建设应满足国家及地方相关规定。新（改、扩）建废无机酸利用处置项目选址应在经人民政府批准设立，且规划环评通过环保部门审查的工业园区或工业集中区内。废无机酸综合利用专营设施总设计能力不低于30000吨/年，兼营的综合性废液利用处置单位废无机酸设计能力不低于10000吨/年。废无机酸处置设施设计能力原则上不得低于5000吨/年。

二、主体工艺及利用处置要求

（一）废无机酸利用处置设施的进、出料及输送装置应采用远程控制系统，按照设计规模、工艺类型和产品类别配置利用处置生产线，明确各生产线所能利用处置的废无机酸来源行业及产生工段。

（二）工艺替代酸法中不具备相应毒性物质去除工段的，入厂废无机酸接收标准中重金属（铅、汞、镉、铬、砷、镍、锌）、有机污染物等毒性物质含量限值不得超过符合本要求的再生产品质量标准中相应毒性物质的限值；制备再生水处理剂工艺仅可接收钛白粉生产、普通碳钢表面酸洗产生的含铁废无机酸及电极铝箔酸洗产生的含铝废无机酸；制备再生肥料的工艺仅可接收化工行业氯气脱水工段产生的废硫酸，且入厂废无机酸总有机碳含量不得超过500mg/L。

（三）再生回收法中不具备相应毒性物质去除工段的，入厂废无机酸接收标准中重金属（铅、汞、镉、铬、砷、镍、锌）、有机污染物等毒性物质含量限值不得超过符合本要求的再生产品质量标准中相应毒性物质的限值；采用高温裂解、中温碳化工艺处理废无机酸的，入厂废无机酸中不得含有机卤化物。

（四）鼓励企业研发和采用二次污染少、环境风险低的新型利用处置工艺，鼓励废无机酸产生企业自建配套设施，实现就地利用处置。

三、接收及化验要求

（一）应根据利用处置工艺特点和符合本要求规定的再生产品质量标准制定废无机酸入厂接收标准，明确入厂废无机酸中重金属、有机污染物等毒性物质含量限值。

（二）应建有分析化验室，至少应具备重金属（铅、汞、镉、铬、砷、镍、锌）及有机污染物含量、化学需氧量（COD）、总有机碳（TOC）含量等检测能力，满足入厂废无机酸、厂区废水及再生产品检测分析要求。

（三）应根据废无机酸来源、性质、入厂标准及再生产品标准，制定并实施废无机酸及再生产品分批次检测计划，检测结果存档备查并至少保存十年。

四、二次污染控制要求

（一）贮存设施。废无机酸贮存设施应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）。新建项目废无机酸贮存设施不得采用地下或半地下式废无机酸储池。废无机酸及再生产品储罐或储池应安装临时取样接口。废无机酸入厂卸料及液态再生产品出厂装车管道上应安装累计流量计，相关数据至少保存十年。

（二）废气处理。废无机酸利用处置设施各工段应采取有效密闭措施，大气污染物排放指标应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）中相应。

（三）废水处理。废无机酸利用处置设施废水排放应满足相应国家、地方、行业水污染物排放或接管标准。企业废无机酸入厂接收标准中某类重金属（铅、汞、镉、铬、砷、镍）含量限值高于《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）表1中相应排放限值的，应满足以下要求：

1、在利用处置设施车间废水处理设施的排口，该类重金属含量限值执行《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）表1中相应要求；

2、每季度至少开展一次利用处置设施车间废水处理设施排口处该类重金属的含量检测，检测数据至少保存十年。

（四）次生危废管理。废无机酸利用处置企业生产过程中形成的次生危废主要包括过滤或离心分离酸渣、沉积酸渣、物化污泥、废过滤棉、废盐等，应设置专门的贮存区，对次生危废的产生、贮存、处置量及去向进行详细记录。记录数据至少保存十年。

（五）噪声控制。废无机酸利用处置设施应采取降噪和隔音措施，厂界应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）要求。

五、再生产品环境管理要求

（一）利用废无机酸生产的再生产物，按产品管理的必须满足《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）5.2条相关质量及有害物质含量要求。

再生产品质量及重金属（铅、汞、镉、铬、砷、镍、锌）、有机污染物等毒性物质的含量限值应符合使用被替代原料生产的相应产品国家质量标准中相关要求。当没有可参考的国家质量标准或标准中某类毒性物质指标缺失时，执行如下要求：

1、再生水处理剂、再生酸及其它再生化学品中重金属（铅、汞、镉、铬、砷、镍、锌）含量限值执行《水处理剂 聚合硫酸铁》（GB14591-2016）中“合格品”类相应要求；再生肥料中重金属（铅、汞、镉、铬、砷）含量限值执行《肥料中砷镉铅铬汞生态指标》（GB/T23349-2009）中相应要求。

2、再生产品中有机农药、非挥发性有机化合物及挥发性有机化合物含量应小于《危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别》（GB5085.3-2007）中相关要求，再生肥料中挥发性有机物含量限值执行《过磷酸钙》（GB/T 20413-2017）中相应要求。

（二）利用废无机酸制备的再生肥料产品流通需要符合国家相关肥料分级管理标准，再生水处理剂只能用于工业污水处理或污泥调理，禁止废无机酸再生产品流向饮用水处理、养殖行业及食品、药品等供应链企业。

（三）再生产品应采取“点对点”方式，即直接销售给使用该再生产品作为替代原辅料进行工业生产或污染治理的一家或多家单位，不得销售给贸易中间商。双方应在购销合同中明确符合本要求规定的再生产品有害物质控制限值，购买方应确保不对后续生产过程的污染控制及下游产品质量造成不良影响。

（四）废无机酸综合利用企业应在其官方网站或其他便于公众查阅的媒体上，按季度及时公开其再生产品相关信息，包括原辅材料中所利用的危险废物特性、执行的产品质量标准及产品流向等。

六、运营管理要求

废无机酸利用处置企业应建立规范的台账、检测数据及档案等内部管理制度，建立可追溯的生产记录，保存生产过程中使用的原辅材料、工艺参数和往来票据等相关信息。鼓励开展质量管理体系认证，鼓励建设可全程跟踪废物流向的ERP管理系统。

本管理要求适用于江苏省范围内废无机酸利用处置设施的设计、建设和运行管理,产废企业自建配套利用处置设施参照执行（选址及规模要求除外）。

自生效之日起，未通过环评审批的新（改、扩）建废无机酸利用处置设施的设计、建设、运行应按本环境管理要求执行；已通过环评审批，但未通过建设项目环保验收的废无机酸利用处置设施应于本要求生效后3年内完成整改；已通过建设项目环保验收的废无机酸利用处置设施应于本要求生效后2年内完成整改；相关时效内整改达不到要求的，其危险废物经营许可证期满后不再换发。

七、《管理要求》2019年\*月\*日起正式生效。

附件：名词解释及涉及的危险废物类别目录

附件

名词解释及涉及的危险废物类别目录

一、名词解释

**废无机酸：**利用无机酸的腐蚀性、强氧化性或脱水性进行相应生产后产生的降低或失去原无机酸利用价值的废液。（废无机酸涉及的危险废物类别及八位码见附件）。

**再生回收法：**通过过滤、蒸馏、置换、电解、膜分离、碳化焙烧等手段提高废酸浓度，去除废酸中特征污染物或回收废酸中的高值元素的工艺。

**工艺替代酸法：**利用废酸残余的氧化性或有价元素来替代原料酸进行净水剂、肥料或其他化学品生产的工艺。

**废无机酸利用：**通过再生回收法或工艺替代酸法处理废无机酸，形成相应的再生产品。

**废无机酸处置**：利用氢氧化钠、氢氧化钙等碱性物质中和废酸，并利用絮凝、重金属捕捉等手段去除废酸中特定污染物，形成相应的次生固废。

**有机污染物：**《危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别》（GB5085.3-2007）表1中所列有机农药、非挥发性有机化合物及挥发性有机化合物。

二、废无机酸涉及的危险废物类别及八位码目录

264-013-34 硫酸法生产钛白粉（二氧化钛）过程中产生的废酸

261-057-34 硫酸和亚硫酸、盐酸、氢氟酸、磷酸和亚磷酸、硝酸和亚硝酸等的生产、配制过程中产生的废酸及酸渣

261-058-34 卤素和卤素化学品生产过程中产生的废酸

314-001-34 钢的精加工过程中产生的废酸性洗液

336-105-34 青铜生产过程中浸酸工序产生的废酸液

397-005-34 使用酸进行电解除油、酸蚀、活化前表面敏化、催化、浸亮产生的废酸液

397-006-34 使用硝酸进行钻孔蚀胶处理产生的废酸液

397-007-34 液晶显示板或集成电路板的生产过程中使用酸浸蚀剂进行氧化物浸蚀产生的废酸液

900-300-34 使用酸进行清洗产生的废酸液

900-301-34 使用硫酸进行酸性碳化产生的废酸液

900-302-34 使用硫酸进行酸蚀产生的废酸液

900-303-34 使用磷酸进行磷化产生的废酸液

900-304-34 使用酸进行电解除油、金属表面敏化产生的废酸液

900-305-34 使用硝酸剥落不合格镀层及挂架金属镀层产生的废酸液

900-306-34 使用硝酸进行钝化产生的废酸液

900-307-34 使用酸进行电解抛光处理产生的废酸液

900-308-34 使用酸进行催化（化学镀）产生的废酸液

900-349-34 生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的强酸性擦洗粉、清洁剂、污迹去除剂以及其他废酸液及酸渣