

危险废物经营许可证条件

本许可条件是 JSYC0904OOI022-9 号危险废物经营许可证的附件与许可证本身具有同等约束力

JSYC0904OOI022-9 危险废物经营许可证是基于盐城新宇辉丰环保科技有限公司满足危险废物收集、贮存、利用、处置环境管理要求，承诺遵守《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》、《危险废物转移管理办法》之规定，执行《危险废物贮存污染控制标准》、《医疗废物处理处置污染控制标准》及申请材料中列举的所有其它环境管理要求，知晓违反许可条件时需采取的措施。涉及需其它有关部门审批（或审查备案）方可经营的，未经审批（或审查备案）不得经营。

危险废物经营单位具备以下条件：

一、有下列技术人员。

具有 3 名环境工程专业或者相关专业中级以上职称的技术人员。

二、有下列运输工具。

医疗废物专用车：共 17 辆，1.5 吨 7 辆、3.28 吨 7 辆、5 吨 1 辆，5.35 吨 1 辆、10 吨 1 辆。

三、有下列包装工具，中转、临时存放/贮存设施、设备。

（一）包装工具

类型：包装袋、利器盒、50L周转箱、240L周转箱。

适用范围：经包装的医疗废物盛放于可重复使用的专用周转箱（桶）或一次性专用包装容器内。

（二）贮存设施：

贮存仓库：

（1）一个 140L 独立冷藏箱用于接收病理性医疗废物，放置于医疗废物卸货清洗消毒区；

（2）医疗废物应急贮存专用冷藏室 108 立方米。

（3）医疗废物卸货清洗消毒区 750 m²。

四、有配套工艺和污染防治设施

（一）预处理工艺

医疗废物不涉及预处理环节。

（二）利用处置工艺

1、医疗废物运输、周转工具清洗工艺流程

750m² 医疗废物卸料清洗消毒区域，设有自动清洗设备清洗医废桶/箱；使用高压清洗设备手动清洗医废运输车。

医废桶/箱清洗流程如下：

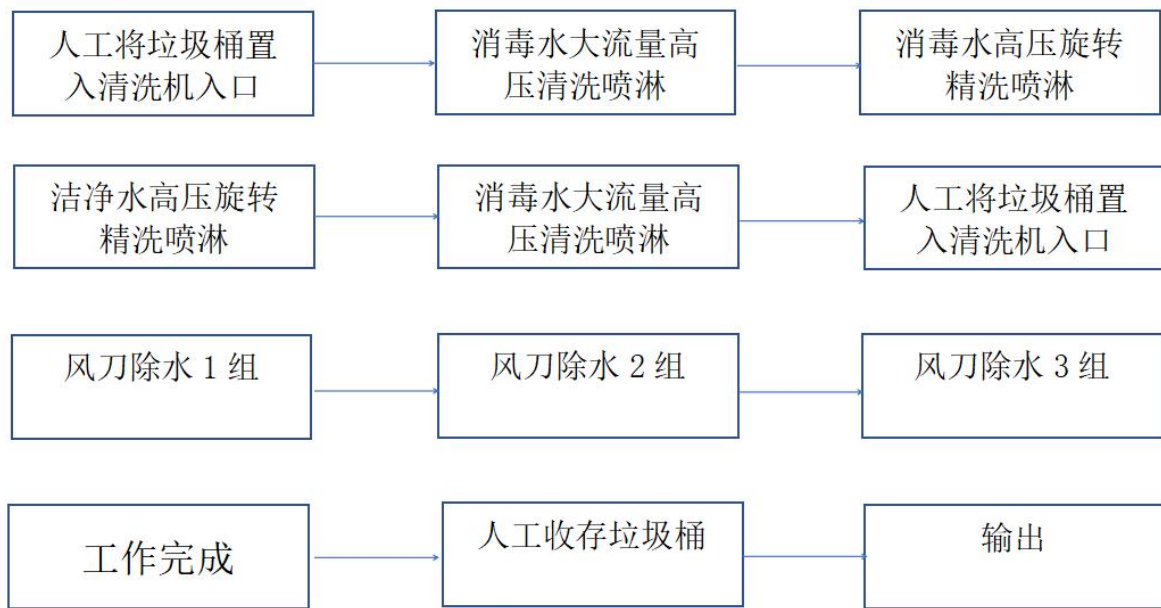


图 1 医废桶/箱清洗流程图

人工将医废桶/箱倒置放于自动清洗系统的输送链上，输送链的电机启动，带医废桶/箱进入清洗隧道内，在电机的带动下输送系统将医废桶/箱先后经过大流量冲洗、高压精洗、消毒、洁净水冲洗后结束，容器经过风刀除水后，去除表面大部分水珠，工作人员将其取出存放。

医废车辆清洗消毒操作规程如下：

- (1) 按要求比例配制有效氯含量不小于 1000mg/L 的消毒液；
- (2) 检查清洗泵是否完好；
- (3) 按要求穿戴好劳动保护用品；
- (4) 在清洗区域将未经清洗车辆停放到清洗斜坡上熄火，车辆箱体打开；

- (5) 开启清洗泵，检查清洗喷头是否正常工作，对医废车辆箱体、把手等进行清洗、消毒；
- (6) 清洗好的车辆，晾干水分后驶出清洗区；
- (7) 将清洗区的环境清理打扫干净；
- (8) 关闭清洗设备主电源开关；
- (9) 将清洗消毒后收集的废水打入污水处理站调节池；
- (10) 工作完成后人员及时沐浴更衣。

2、医疗废物焚烧工艺

2.1 工艺流程

项目利用同一焚烧设备处理危险废物和医疗废物，医疗废物需设置单独的进料路线和装置。

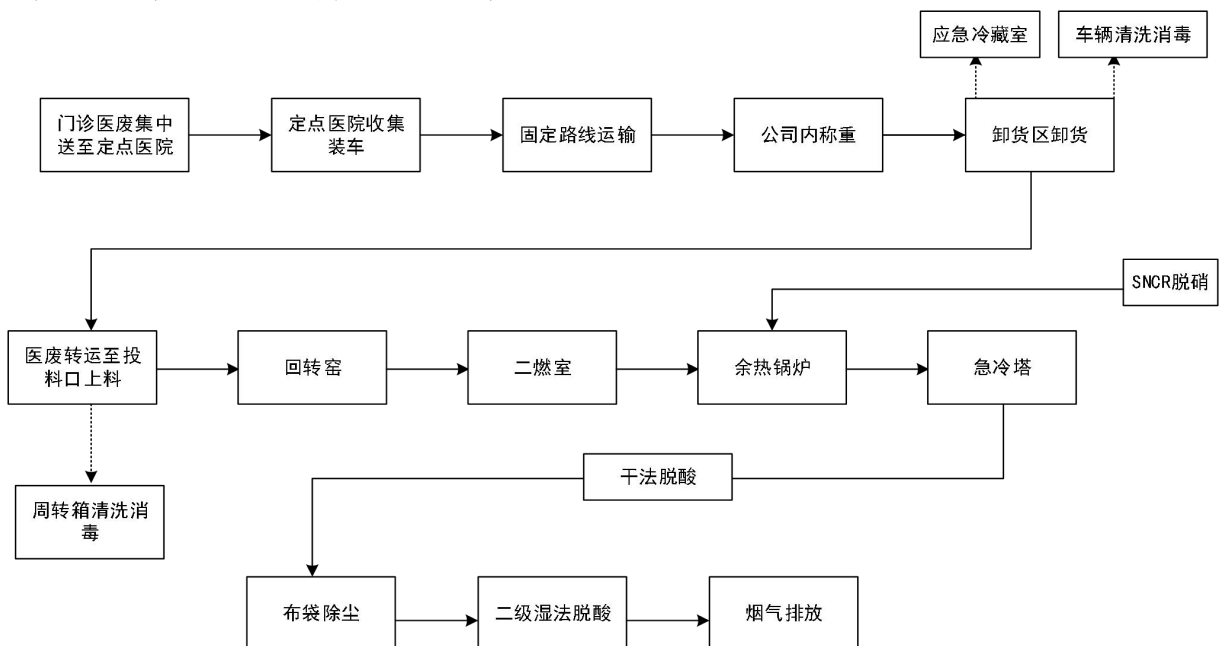


图2 医疗废物焚烧工艺流程图

2.2 工艺流程简述：

本项目医废进料系统设计采用提升机单独进料。本项目采用

顺流回转窑，回转窑的危险废物在顺流烟气作用下，会快速进行热量交换，并很快达到焚烧温度。在窑的旋转运动下，废物沿窑的倾斜方向缓慢翻转移动。燃烧时，从窑头输入辅助气体、液体废物、固体、半固体废物、污泥等，利用一次风机和二次风机提供废物燃烧需要的空气。窑内温度控制在 850°C 以上，易于组织先进的 3T（时间、温度和流）燃烧过程，废物处于熔融焚烧状态。当废物具有足够的热值时，回转窑可以不加辅助燃料。焚烧熔渣进入出渣机水槽，水淬成无毒、无害的半玻璃体物质经出渣机排出。

焚烧烟气进入二燃室进一步燃烧，为了达到 1100°C 以上的温度，二燃室投入辅助燃料，当二燃室出口温度达到 850°C 以上时也可以投入液废燃烧和医疗废物。正常运行时二燃室出口烟气温度保持 1100°C 以上，停留时间大于 2s，使烟气中的微量有机物及二噁英得以充分分解，分解率超过 99.9%，烟气中含氧量 6-15%（干烟气），确保进入焚烧系统的危险废物充分燃烧完全，进入余热锅炉。

2.2.1 焚烧系统

（1）回转窑

项目采用顺流回转窑，固体、半固体、液体废物从筒体的头部进入，助燃的空气由头部进入，随着筒体的转动缓慢地向尾部移动，完成干燥、燃烧、燃尽的全过程，焚烧后的炉渣由窑尾（即二燃室底部）排出，落入出渣机内，炉渣经冷却降温后由出渣机

带出：焚烧产生的烟气，由体尾部进入二燃室。

(2) 二燃室

a.回转窑产生的烟气进入内嵌耐火材料的二燃室，被进一步焚烧和分解。二燃室的尺寸能保证烟气在 1100°C 以上的温度下>2 秒钟的滞留时间。通过位于二燃室烟气出口烟道上的热电偶控制两个辅助燃烧器的火力大小，使二燃室温度稳定在设定值。

b.在二燃室下部设置两个天然气燃烧器，保证二燃室烟气温度达到标准以及烟气有足够的扰动。根据设计计算，烟气在二燃室内停留时间大约 2s，满足国家停留时间 2s 以上的要求，在此条件下，烟气中的二噁英和其它有害成份的 99.99%将被分解掉。二燃室出口烟气中氧含量达到 6%-15%（干烟气）。

c.二燃室是通过支撑结构固定在钢结构平台上，在下部有一弧形结构使回转窑尾部插入二燃室内部。在二燃室平行底部有出渣口和用厚钢板制成的出渣槽和废铁皮磁选机。在出渣槽的上部采用耐火材料进行保护，渣槽的底部用法兰与下部连接。

d.在二燃室底部，放置出渣机排除熔融的炉渣和废铁皮。二燃室上部有一烟气出口，将二燃室内的烟气通过出口排入烟道，危废焚烧后产生的炉渣、废铁皮经二燃室底部水冷却后，通过出渣机推杆滤出，炉渣在推杆顶部尽头自然掉落进吨袋，废铁皮到推杆顶部经磁选机磁链吸出，被磁链输送旋转至磁选机的脱磁区后自然脱落装袋。

e. 焚烧炉焚烧时会产生氯化氢等腐蚀性气体，这些综合性烟气在 150°C 以下和 350°C 以上腐蚀较严重，为避免相关腐蚀，保证设备使用寿命，将二燃室设计为双层结构，支持耐火保温材料以及可能与渗透的烟气接触的钢壳设计表面温度约为 200°C，而外包装钢板温度约为 45°C，满足了劳动保护要求也减少了散热，节省了辅助燃料。

（3）废液及助燃系统

本系统包括回转窑窑头多功能燃烧器 1 套、二燃室天然气燃烧器 2 套、二燃室废液燃烧器 2 套。

辅助燃料采用天然气、生物质、木屑，其中天然气由管路送至回转窑组合燃烧器或二燃室燃烧器中。

当料坑热值无法达到入炉热值时，采用生物质、木屑进入料坑，作为辅助燃料，提高物料热值，使物料能入炉后充分燃烧。

（4）余热利用系统

余热锅炉的作用一方面是对烟气降温，另一方面是产生蒸汽用于工艺需要及生活和外供使用。

余热锅炉是单锅筒纵置式自然循环锅炉，由锅炉本体、钢结构、耐火保温材料及配件组成。锅炉的侧壁设计成膜式水冷壁结构。膜式水冷壁的工质从低集桶流向高集桶。辐射通道下部由膜式水冷壁组成灰斗，用来收集锅炉的余灰。整个锅炉由钢结构组成，支撑架固定在锅炉通道的膜式水冷壁上。余热锅炉上设置了 SNCR 脱硝以确保达到脱氮要求。

(5) 烟气处理系统

a. SNCR 脱硝系统

SNCR 脱硝系统主要是将固体尿素在尿素配制罐中配制成 40% 的水溶液，用浓液输送泵输送至尿素储存罐中，与自来水按比例混合后配制成 10% 的尿素溶液，再通过尿素雾化泵、经过计量控制阀组，在压缩空气雾化条件下通过喷枪喷入余热锅炉烟气温度 $900^{\circ}\text{C}\sim 1050^{\circ}\text{C}$ 温度区间的水冷壁上，尿素溶液与烟气中氧化氮进行反应，从而达到脱除和降低烟气中氮氧化物的目的。

b. 急冷塔

高温烟气经过余热锅炉温度降至 500°C 以上，经烟道从上方进入急冷塔，急冷塔上设置双流体喷头。在压缩空气的作用下，在喷头的内部，压缩空气与水经过若干次的打击，溶液被雾化成 0.08mm 左右的液滴，被雾化后的液滴与高温烟气充分换热，在短时间内迅速蒸发，带走热量，使得烟气温度在瞬间 (0.8s) 被降至 200°C 以下。由于烟气在 $200\text{-}500^{\circ}\text{C}$ 之间停留时间小于 1s ，因此防止了二噁英的再合成。脱除的一部分飞灰从急冷塔底部排出。

c. 干法脱酸

消石灰通过消石灰喷入装置喷入管道内与烟气进行化学反应，达到进一步脱酸的目的。在除尘器前的烟气管道中加入活性炭，用于加强对二英和汞等重金属去除效率的目的。烟气净化处理系统中采用消石灰、活性炭喷入的供料装置，吸收剂装置设置

在急冷塔与布袋除尘器之间，通过烟道上的吸收剂混合器，使吸收剂均匀地混合于烟气中，并在布袋除尘器袋壁上沉积，形成滤饼，使沉积的吸收剂继续吸收烟气中气态污染物。

d.布袋除尘器

含尘气体由进风烟道送入袋式除尘器，袋式除尘器内的导流板使烟气均匀分布，粗尘粒沉降至灰斗底部，细尘粒随气流转折向上进入过滤室，粉尘被阻留在滤袋表面，净化后的气体经滤袋口（花板孔上）进入清洁室，由出风口排出。

e.分梯度两级湿法脱酸系统

烟气经引风机出口进入一级脱酸塔底部，一级脱酸塔上部设置了两层可上下喷淋的稀碱液喷淋装置，烟气中灰尘与碱液混合后，一部分跟碱水一起进入脱酸塔底部，同时烟气温度的由 170°C 降至 80°C 左右并脱除部分烟气中的 HCl 、 HF 、 SO_2 等酸性气体；一级脱酸塔底部的稀碱水靠压差自流入循环池，在循环池内调节 pH 值后经脱酸泵打到脱酸塔顶部继续对烟气进行洗涤。烟气在降温的过程中蒸发掉循环碱液中的一部分水分，循环浆液浓度得到浓缩。

降温后的烟气从一级脱酸塔顶部进入二级脱酸塔下部。烟气在上升过程中，与从塔内上部喷淋装置喷淋出来的碱溶液混合接触反应，继续去除烟气中的 HCl 、 HF 以及 SO_2 等，保证脱酸效率。

f.其他

项目烟气加热器采用外置式，主要作用是对烟气消白，根据项目运营时天气情况和能耗情况灵活运转。

(6) 灰渣飞灰收集系统

a. 二燃室底部刮板出渣机

废物在焚烧炉经高温焚烧后产生物理和化学变化，成为无害的残渣。残渣通过料斗接口进入水封刮板出渣机。水封刮板出渣机槽内灌满冷却水。料斗接口插入水中 150mm 左右，水位高度是自动补水，保持水位恒定。这样焚烧产生的烟气和残渣都不直接和外部接触，达到密封的要求。

残渣进入水中后迅速冷却，由水封刮板出渣机连续的输出到渣箱或吨袋中，装满灰渣的渣箱或吨袋用叉车送入危废仓库暂存，待填埋场正常运行后定期送入危废填埋场安全处置。

b. 余热锅炉和急冷塔底部的飞灰均用密闭灰箱或吨袋收集。

c. 布袋除尘器分离出来的飞灰落入布袋的底部，经过螺旋输送机后，可以分两路独立进行输送。一路是人工出灰，通过卸灰阀直接送入吨袋中外运，人工出灰在仓泵故障、检修时使用；另一路是自动出灰，采用气力飞灰输送装置-仓泵自动输送至吨袋或灰箱，之后送至危废仓库暂存，现状委托有资质单位处置，待填埋场正常运行后定期送入危废填埋场固化车间固化后安全处置。

表 1 主要处置设备、设施清单

序号	名称	规格型号	数量(套)	位置
1	医废进料斗	100 吨焚烧炉进料斗 870L; 30 吨焚烧炉医废进料斗 240L	2	焚烧车间
2	回转窑焚烧炉	100 吨回转窑 \varnothing 3800mm \times 16000mm; 30 吨回转窑 \varnothing 1900mm \times 11000mm	2	焚烧车间
3	二次燃烧室	100 吨焚烧炉二燃室: DN5700 \times H15790mm; 30 吨焚烧炉二燃室: Φ 3800 \times 11000mm;	2	焚烧车间
4	余热锅炉	100 吨余热锅炉; 10t/h; 30 吨余热锅炉: 4t/h	2	焚烧车间
5	急冷塔	100 吨焚烧炉: DN5500 \times H9400mm; 30 吨焚烧炉; DN3600*H9550	2	焚烧车间
6	布袋除尘器	100 吨炉: 9550 \times 6090 \times 6750mm (41583Nm ³ /h); 30 吨炉: \varnothing 5200 \times 5000 \times 9000mm (15000Nm ³ /h)	2	焚烧车间
7	脱酸系统	30 吨焚烧炉:DN2200*12500/DN2200*1510, 两级 100 吨焚烧炉: DN3100 \times 16020, 两级	2	焚烧车间
8	烟囱	H=50m, 烟囱 YC50/2.5-0.55-4- (X) f	1	室外
9	医废清洗消毒区	750 m ²	1	室内
10	医废车辆	/	17	/
11	医废桶清洗机	5m ³ /d	1	清洗消毒间

序号	名称	规格型号	数量(套)	位置
12	医废冷藏箱	140L	1	病理性废物临时贮存用
13	医废冷库	8*5*2.7m	1	室内

(三) 污染防治措施

1、废气：

本项目废气排放严格执行排污许可证要求。

企业大气污染物排放执行以下标准：《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021），《危险废物烧污染控制标准》（GB18484-2020），《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）。

废气污染防治措施见下表。

表 2 废气污染防治措施一览表

类型	废气来源	污染物名称	污染治理设施	排放方式
有组织废气	(100吨/天焚烧炉废气)	烟尘、CO、SO ₂ 、NO _x 、HCl、HF、Hg、Cd、Pb、As+Ni、Cr、锡、铊、锑、铜、Mn、Co、二噁英、林格曼黑度	余热锅炉+SNCR(脱硝系统)+急冷装置+干法脱酸+布袋除尘+二级湿法脱酸	50米1#排气筒，连续达标排放
	(30吨/天焚烧炉废气)			
	医废冷库	H ₂ S、NH ₃	RTO焚烧系统	25米2#排气筒，连续达标排放
	750 m ² 医废卸货清洗消毒区	VOCs、颗粒物	一级碱吸收+一级水吸收+1#转轮浓缩吸附处置；	25米2#排气筒，连续达标排放
无组织废气	车辆、人员进出仓库时造成少量恶臭物质以无组织形式向环境空	氨、硫化氢、VOCs、氯化氢、丙酮、铬酸雾、颗粒物、臭气浓度、氟化物、甲烷、硫酸雾、	/	无组织排放

类型	废气来源	污染物名称	污染治理设施	排放方式
气	气逸散,产生的少量恶臭物质逸散	氯气		

焚烧废气经一套“余热锅炉+SNCR脱硝+急冷塔+干法脱酸(消石灰和活性炭)+布袋除尘器+二级湿法脱酸”装置处理后通过50米高1#排气筒排放;医疗冷库废气经RTO焚烧系统处理后通过25米高2#排气筒排放;卸货清洗消毒区域废气经一级碱喷淋+一级水喷淋+1#转轮浓缩处理后通过25米高2#排气筒排放。

表3 废气污染防治设备、设施清单

序号	设备名称	规格型号	数量(套)
1	1#转轮浓缩系统	风量 80000Nm ³ /h	1
2	RTO 废气焚烧系统	处置风量: 20000m ³ /h 燃料: 天然气	1
3	通风除尘装置(碱吸收+活性炭)	风量 2000Nm ³ /h	1
4	窑头补风一次风机	风量: 23098m ³ /h, 全压: 3200Pa, 变频	每台焚烧炉各1套
5	二燃室补风二次风机	风量: 9852m ³ /h, 全压 6000Pa, 变频	每台焚烧炉各1套

2、废水:

本项目废水排放严格执行排污许可证要求。

企业废水污染物排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)。污水治理设施情况见下表:

表 4 废水污染物处理排放情况表

设计污水治理能力	废水类别	主要污染物	污染防治设施	排放去向
废水处理站 设计处置能力 500 吨/天	焚烧洗涤塔脱酸废水、 废气处理设施洗涤塔 废水、填埋场渗滤液、 循环冷却塔废水	/	回喷至急冷塔	全部回用， 不排放
	初期雨水、场地冲洗废 水、车辆冲洗废水（含 医废车及医废箱）、生 活污水、锅炉定期排 水、实验室废水	PH、COD、BOD、 总磷、总氮、氟化 物、石油类、粪大 肠菌群、LAS、Hg、 As、铅、铬、镉、 六价铬、总氰化 物、悬浮物、总余 氯、动植物油、氨 氮、挥发酚	经“废水调节池+水解 池+接触氧化池+二沉 池+排放池”	联合环境水 处理（大丰） 有限公司

焚烧洗涤塔脱酸废水、废气处理设施洗涤塔废水、填埋场渗滤液、循环冷却塔排水经收集后回喷至焚烧炉急冷塔，初期雨水、场地冲洗废水、危险废物车辆冲洗废水、生活污水、锅炉定期排水、化验室废水、经过消毒冲洗产生的医疗废物车辆废水及医废桶/箱清洗消毒废水等混合后再经“废水调节池+水解池+接触氧化池+二沉池+排放池”处理送园区污水处理厂进一步处理。

表 5 废水污染防治设备、设施清单

序号	设备名称	规格型号	数量（套）
1	1#调节池潜污泵	Q=15m ³ /h, H=8m, N=0.75kw, 池深 4m	2
2	2#调节池潜污泵	Q=5m ³ /h, H=12m, N=0.75kw, 池深 4m	2

3	3#调节池潜污泵	Q=20m ³ /h, H=10m, N=1.1kw, 池深 4m	2
4	接触氧化池填料	∅150mm, 组合填料, 含填料支架	1
5	循环泵	Q=17m ³ /h, H=12.5m, N=1.5kw	2
6	污泥回流泵	Q=22.3m ³ /h, H=10m, N=1.1kw	2
7	雨水池提升泵	Q=5m ³ /h, H=12m, N=0.75kw, 池深 4m	2
8	3#混凝沉淀池污泥泵	Q=8m ³ /h, H=15m, N=1.5kw, 自吸高度 5.5m	2
9	排水泵	Q=30m ² /h, H=10m, N=2.2kW, 池深 4m	2
10	电磁流量计	DN80, 0-50m ³ /h	5
11	曝气系统	曝气软管, 配套空气分配管、卡箍等安装等附件	1
12	加药装置	非标	1

3、噪声

本项目噪声排放严格执行排污许可证要求。

选用低噪声设备, 其次采用消声、隔声、减震和个体防护等措施, 其具体措施如下:

(1) 对车辆噪声除了选用低噪声的废物运输车外, 主要靠车辆的低速平稳行驶和少鸣喇叭等措施降噪。

(2) 在鼓风机、引风机进出口装设软管, 在吸气口和排气

口安装消声器。

(3) 搅拌机、空压机、破碎机、鼓风机和水泵尽量安装在厂房内，室内墙壁安装吸声材料。

(4) 对水泵、风机安装隔声罩，并在风机、水泵、空压机与基础之间安装减振器。

(5) 管路系统噪声控制：合理设计和布置管线，设计管道时尽量选用较大管径以降低流速，减少管道拐弯、交叉和变径，弯头的曲率半径至少 1.5 倍于管径，管线支承架设要牢固，靠近振源的管线处设置波纹膨胀节或其它软接头，隔绝固体声传播，在管线穿过墙体时最好采用弹性连接；在管道外壁敷设阻尼隔声层。

4、固体废物处理

(1) 次生危废

本企业产生的次生危废包括焚烧炉渣、焚烧飞灰、废耐火材料、污水处理污泥、废包装桶等，妥善收集后委托有资质单位处置；废铁皮外售至冶炼企业；废活性炭、废分子筛、废机油（润滑油）、废机油（液压油）、化验室废物、废滤袋、废滤布、废防渗膜、在线废液等送公司焚烧炉焚烧处置。

固废污染防治措施见下表：

表 6 次生危废产生及处置情况表

序号	固废名称	危废类型	类别及代码	危险特性	处置方式
----	------	------	-------	------	------

1	焚烧炉渣	生产性产废物	HW18 772-003-18	T/In	委托有资质单位处置
2	焚烧飞灰	生产性产废物	HW18 772-003-18	T/In	
3	废耐火材料	非生产性产废物	HW18 772-003-18	T/In	
4	污水处理污泥	非生产性产废物	HW18 772-003-18	T/In	
5	废铁皮	生产性产废物	HW18 772-003-18	T/In	符合生态环境相关标准要求,作为生产原料用于金属冶炼。(利用过程不按危险废物管理。)
6	废包装桶	非生产性产废物	HW49 900-041-49	T/In	委托有资质单位处置
7	废活性炭	非生产性产废物	HW49 900-039-49	T	送公司焚烧炉焚烧处置
8	废分子筛	非生产性产废物	HW49 900-041-49	T/In	
9	废机油(润滑油)	非生产性产废物	HW08 900-217-08	T, I	
10	废机油(液压油)	非生产性产废物	HW08 900-218-08	T, I	
11	化验室废物	非生产性产废物	HW49 900-047-49	T/C/I/R	
12	废滤袋	非生产性产废物	HW49 900-041-49	T/In	
13	废滤布	非生产性产废物	HW49 900-041-49	T/In	

14	废防渗膜	非生产性产废物	HW49 900-041-49	T/In	
15	在线废液	非生产性产废物	HW49 900-047-49	T/C/I/R	

(2) 一般固废

本项目运行过程中产生的生活垃圾经收集后交由环卫部门统一清运。

(3) 不按固体废物管理的产物

无。

(4) 再生产品

无。

五、制定并执行以下规章制度、污染防治措施和事故应急救援措施：

(一) 安全保卫制度

(二) 危险废物转移联单和转移网上报告制度

(三) 废物收集、包装、运输、贮存及处置的有关制度

(四) 接收废物的控制制度

1、医疗废物接收标准：

- ①医疗废物在公司经营范围内；
- ②医疗废物转移联单信息无误，与预接收的医疗废物一致；
- ③医疗废物包装容器规范、无破损、废物无泄漏。

2、医疗废物拒绝标准：

- ①公司医疗废物经营许可证规定之外的医疗废物；

②包装破损、包装不符合要求或与合同约定不一致的医疗废物；

③预收集废物种类与转移联单不相符或医疗废物转移联单信息有误，手续不齐全；

④放射性等医疗废弃物；

⑤高压容器、废弃的细胞毒性药品、剧毒物品、易燃易爆物品、重金属（如铅、镉、汞等）含量高的医疗废物。

（五）废物处置台账管理制度

（六）设备维护保养制度

（七）内部管理制度

（八）环境监测措施

（九）事故应急救援措施及相关证明材料（培训计划、意外事故应急措施、环境事故责任险）

六、其他管理要求

1、严格落实《医疗废物管理条例》相关要求，确保至少每2天到医疗卫生机构收集、运送一次医疗废物。当你单位服务的医疗机构数量（457家）增加10%以上或减少运输车辆的，应提前15个工作日对收集转运能力开展专项评估，评估结果及时向市生态环境局和大丰生态环境局报备。

2、对照《医疗废物处理处置污染控制标准》（GB39707-2020），处理处置单位对感染性、损伤性、病理性废物的贮存应符合以下要求：

- a) 贮存温度 $\geq 5^{\circ}\text{C}$ ，贮存时间不得超过 24 小时；
- b) 贮存温度 $< 5^{\circ}\text{C}$ ，贮存时间不得超过 72 小时；
- c) 偏远地区贮存温度 $< 5^{\circ}\text{C}$ ，并采取消毒措施时，可适当延长贮存时间，但不得超过 168 小时。

化学性、药物性废物贮存应符合 GB 18597 的要求。

3、集中焚烧处置工程在焚烧设施大修后，应按照 HJ561 进行性能测试，测试合格后方可正式运行。

4、按照企业自行监测计划，定期开展自行监测。

5、按照医疗废物相关标准规范要求，做好医疗废物全过程的污染控制和环境管理。

6、加强员工的安全防护意识和消毒意识，做好安全防范工作。

7、医疗废物处置单位在收集过程中发现因医疗机构未履职导致医疗废物未及时收运时，应当日告知医疗机构所在地的生态环境部门。

8、盐城市大丰生态环境局要对盐城新宇辉丰环保科技有限公司危险废物规范化管理情况进行帮扶指导，发现问题督促整改到位，帮助盐城新宇辉丰环保科技有限公司提升危险废物规范化环境管理水平，相关工作开展情况报告市生态环境局。

七、发生违反许可条件情形时应采取的措施

(一) 有以下行为之一的，暂停系统接收危险废物服务功能 30 天。

1、接收的危险废物不符合入场分析标准或预处理后危险废物不符合利用处置标准，累计3批次及以上的；

2、接收无二维码的危险废物或扫码签收弄虚作假，累计超3批次（含）的；

3、未按规定填写、运行危险废物转移电子联单，或接收与联单种类信息不符的危险废物，累计3批次及以上的；

4、未按火灾危险性等级或稳定化预处理要求贮存危险废物，累计3吨及以上的；

5、厂内贮存危险废物超过许可证规定贮存量的；

6、未采取相应防范措施，造成危险废物扬散、流失、渗漏或其他环境污染，累计3吨及以上的（按包装标签或容器总量计）；

7、台账记录账实不符，不能追溯过程的；

8、未开展自行监测，或自行监测污染物指标、频次累计缺失3项（次）及以上的；

9、危险废物焚烧单位未按要求在省系统中填写启炉、停炉、运行等工况状态变化情况，累计3次及以上的；工况传输不正常，12小时内不报告监管部门或12小时内报告但未采取措施及时修复的；

10、24小时内不处理省系统中预警信息的。

（二）有以下行为之一的，暂停系统接收危险废物服务功能60天。

1、未对接收危废开展入厂检测或入厂检测指标漏检 2 项及以上且超过 3 批次（含）的；

2、接收无二维码的危险废物或扫码签收弄虚作假，累计超 5 批次（含）的；

3、未经批准贮存危险废物超过一年的；

4、未经相容性检测，混合收集、贮存、利用处置危险废物的，累计 3 吨及以上的；

5、擅自变动利用处置主体工艺或污染防治设施的；

6、检测、运行、工况等经营记录弄虚作假的；

7、危险废物焚烧单位运行工况不符合《危险废物焚烧污染控制标准》第 9.4 条规定，且一个自然月发生 5 次及以上的；

8、一个自然月内废水、废气、次生产物污染物指标（含在线监控数据，以小时均值计）超过国家（地方、行业）标准 5 次及以上的；

9、未在省系统中如实申报次生产物产生、贮存和去向情况数量较大的（次生危废 3 吨及以上或固体废物、不按固体废物管理的产物、产品等总量 10 吨及以上）；次生产物超一年未处理的；

10、发生被暂停省系统账号接收危险废物服务功能 30 天行为，未整改到位的。

（三）有以下行为之一的，暂停系统接收危险废物服务功能 90 天。

- 1、违反许可要求接收危险废物的；
- 2、接收无二维码的危险废物或扫码签收弄虚作假，累计超10批次（含）的；
- 3、经营单位转借许可证给第三方机构或由第三方代为接收、利用处置危险废物的；
- 4、未经审批（备案）跨省转移危险（固体）废物的；
- 5、将危险废物委托给无经营许可证单位或其他生产经营者从事经营活动；
- 6、擅自拆除关闭污染防治设施的；
- 7、篡改、伪造自动监控数据或干扰自动监控设施，排放污染物；
- 8、通过暗管、渗井、渗坑等逃避监管方式排放有毒废水、废液；
- 9、经营期内发生《生产安全事故报告和调查处理条例》中一般安全生产事故及以上的；
- 10、发生被暂停省系统账号接收危险废物服务功能60天行为，未整改到位的。