



# 上海市危险废物 经营许可证

编 号： 001

发证机关：上海市生态环境局

发证日期： 2021 年 10 月 27 日

沪环保许防〔2021〕1441号

法人名称 上海市固体废物处置有限公司

法定代表人 薛浩

住所 上海市嘉定区嘉朱公路 2491 号

有效期 至 2026 年 7 月 20 日

经营设施地址 上海市嘉定区嘉朱公路 2491 号

核准经营总规模 15 万吨

核准经营方式 收集、贮存、填埋处置

### 核准经营危险废物类别

废物类别	废物代码	危险废物
HW02 医药废物	271-003-02	化学合成原料药生产过程中产生的废脱色过滤介质
	271-004-02	化学合成原料药生产过程中产生的废吸附剂
	272-003-02	化学药品制剂生产过程中产生的废脱色过滤介质及吸附剂
	275-001-02	使用砷或有机砷化合物生产兽药过程中产生的废水处理污泥
	275-005-02	其他兽药生产过程中产生的废脱色过滤介质及吸附剂
	276-003-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物(不包括利用生物技术合成氨基酸、维生素、他汀类降脂药物、降糖类物质)过程中产生的废脱色过滤介质
	276-004-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物过程中产生的废吸附剂
HW04 农药废物	263-007-04	溴甲烷生产过程中产生的废吸附剂、反应器产生的蒸馏残液和废水分离器产生的废物
	263-010-04	农药生产过程中产生的废滤料和吸附剂
	263-011-04	农药生产过程中的废水处理污泥

废物类别	废物代码	危险废物
HW05 木材防腐剂废物	201-003-05	使用含砷、铬等无机防腐剂进行木材防腐过程中产生的废水处理污泥，以及木材防腐处理过程中产生的沾染该防腐剂的废弃木材残片
	266-002-05	木材防腐化学品生产过程中产生的废水处理污泥
HW06 废有机溶剂与含有有机溶剂废物	900-405-06	900-401-06、900-402-06、900-404-06 中所列废有机溶剂再生处理过程中产生的废活性炭及其他过滤吸附介质
	900-409-06	900-401-06、900-402-06、900-404-06 中所列废有机溶剂再生处理过程中产生的废水处理浮渣和污泥（不包括废水生化处理污泥）
HW07 热处理含氰废物	336-001-07	使用氰化物进行金属热处理产生的淬火池残渣
	336-002-07	使用氰化物进行金属热处理产生的淬火废水处理污泥
	336-003-07	含氰热处理炉维修过程中产生的废内衬
	336-004-07	热处理渗碳炉产生的热处理渗碳氰渣
	336-005-07	金属热处理工艺盐浴槽釜清洗产生的含氰残渣
	336-049-07	氰化物热处理和退火作业过程中产生的残渣
HW08 废矿物油与含矿物油废物	251-002-08	石油初炼过程中储存设施、油-水-固态物质分离器、积水槽、沟渠及其他输送管道、污水池、雨水收集管道产生的含油污泥
	251-003-08	石油炼制过程中含油废水隔油、气浮、沉淀等处理过程中产生的浮油、浮渣和污泥（不包括废水生化处理污泥）
	251-004-08	石油炼制过程中溶气浮选工艺产生的浮渣
	251-006-08	石油炼制换热器管束清洗过程中产生的含油污泥
	251-012-08	石油炼制过程中产生的废过滤介质
	900-249-08	沾染矿物油的废弃包装物
HW12 染料、涂料废物	264-002-12	铬黄和铬橙颜料生产过程中产生的废水处理污泥
	264-003-12	钼酸橙颜料生产过程中产生的废水处理污泥
	264-004-12	锌黄颜料生产过程中产生的废水处理污泥
	264-005-12	铬绿颜料生产过程中产生的废水处理污泥
	264-006-12	氧化铬绿颜料生产过程中产生的废水处理污泥
	264-007-12	氧化铬绿颜料生产过程中烘干产生的残渣
	264-008-12	铁蓝颜料生产过程中产生的废水处理污泥

废物类别	废物代码	危险废物
	264-009-12	使用含铬、铅的稳定剂配制油墨过程中，设备清洗产生的废水处理污泥
	264-011-12	染料、颜料生产过程中产生的废母液、残渣、废吸附剂和中间体废物
	264-012-12	其他油墨、染料、颜料、油漆（不包括水性漆）生产过程中产生的废水处理污泥
HW13 有机树脂 类废物	265-102-13	树脂、合成乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂生产过程中合成、酯化、缩合等工序产生的废母液
	265-104-13	树脂（不包括水性聚氨酯乳液、水性丙烯酸乳液、水性聚氨酯丙烯酸复合乳液）、合成乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂合成过程中产生的废水处理污泥（不包括废水生化处理污泥）
	900-015-13	湿法冶金、表面处理和制药行业重金属、抗生素提取、分离过程产生的废弃离子交换树脂，以及工业废水处理过程产生的废弃离子交换树脂
HW16 感光材料 废物	266-010-16	显（定）影剂、正负胶片、像纸、感光材料生产过程中产生的残渣及废水处理污泥
HW17 表面处理 废物	全	HW17 中的废渣、槽渣和污泥
HW18 焚烧处置 残渣	全	略
HW20 含铍废物	261-040-20	铍及其化合物生产过程中产生的熔渣、集（除）尘装置收集的粉尘和废水处理污泥
HW21 含铬废物	193-001-21	使用铬鞣剂进行铬鞣、复鞣工艺产生的废水处理污泥和残渣
	193-002-21	皮革、毛皮鞣制及切削过程产生的含铬废碎料
	261-041-21	铬铁矿生产铬盐过程中产生的铬渣
	261-042-21	铬铁矿生产铬盐过程中产生的铝泥
	261-043-21	铬铁矿生产铬盐过程中产生的芒硝
	261-044-21	铬铁矿生产铬盐过程中产生的废水处理污泥
	261-137-21	铬铁矿生产铬盐过程中产生的其他废物
	314-001-21	铬铁硅合金生产过程中集（除）尘装置收集的粉尘

废物类别	废物代码	危险废物
	314-002-21	铁铬合金生产过程中集（除）尘装置收集的粉尘
	314-003-21	铁铬合金生产过程中金属铬冶炼产生的铬浸出渣
	336-100-21	使用铬酸进行阳极氧化产生的槽渣及废水处理污泥
	398-002-21	使用铬酸进行钻孔除胶处理产生的废渣和废水处理污泥
HW22 含铜废物	304-001-22	使用硫酸铜进行敷金属法镀铜产生的槽渣及废水处理污泥
	398-005-22	使用酸进行铜氧化处理产生的废水处理污泥
	398-051-22	铜板蚀刻过程中产生的废水处理污泥
HW23 含锌废物	312-001-23	废钢电炉炼钢过程中集（除）尘装置收集的粉尘和废水处理污泥
	336-103-23	热镀锌过程中产生的废助镀熔（溶）剂和集（除）尘装置收集的粉尘
	900-021-23	使用氢氧化钠、锌粉进行贵金属沉淀过程中产生的废水处理污泥
HW24 含砷废物	261-139-24	硫铁矿制酸过程中烟气净化产生的酸泥
HW25 含硒废物	261-045-25	硒及其化合物生产过程中产生的熔渣、集（除）尘装置收集的粉尘和废水处理污泥
HW26 含镉废物	384-002-26	镍镉电池生产过程中产生的废渣和废水处理污泥
HW27 含铈废物	261-046-27	铈金属及粗氧化铈生产过程中产生的熔渣和集（除）尘装置收集的粉尘
	261-048-27	氧化铈生产过程中产生的熔渣
HW28 含碲废物	261-050-28	碲及其化合物生产过程中产生的熔渣、集（除）尘装置收集的粉尘和废水处理污泥
HW29 含汞废物	072-002-29	天然气除汞净化过程中产生的含汞废物
	091-003-29	汞矿采选过程中产生的尾砂和集（除）尘装置收集的粉尘
	322-002-29	混汞法提金工艺产生的含汞粉尘、残渣
	231-007-29	使用显影剂、汞化合物进行影像加厚（物理沉淀）以及使用显影剂、氯化汞进行影像加厚（氧化）产生的残渣
	261-051-29	水银电解槽法生产氯气过程中盐水精制产生的盐水

废物类别	废物代码	危险废物
		提纯污泥
	261-052-29	水银电解槽法生产氯气过程中产生的废水处理污泥
	261-053-29	水银电解槽法生产氯气过程中产生的废活性炭
	261-054-29	卤素和卤素化学品生产过程产生中的含汞硫酸钡污泥
	265-001-29	氯乙烯生产过程中含汞废水处理产生的废活性炭
	265-002-29	氯乙烯生产过程中吸附汞产生的废活性炭
	265-004-29	电石乙炔法生产氯乙烯单体过程中产生的废水处理污泥
	321-103-29	铜、锌、铅冶炼过程中烟气氯化汞法脱汞工艺产生的废甘汞
	321-030-29	汞再生过程中集（除）尘装置收集的粉尘，汞再生工艺产生的废水处理污泥
	321-033-29	铅锌冶炼烟气净化产生的酸泥
	384-003-29	含汞电池生产过程中产生的含汞废浆层纸、含汞废锌膏、含汞废活性炭和废水处理污泥
	387-001-29	电光源用固汞及含汞电光源生产过程中产生的废活性炭和废水处理污泥
	401-001-29	含汞温度计生产过程中产生的废渣
	900-022-29	废弃的含汞催化剂
	900-023-29	生产、销售及使用过程中产生的废含汞荧光灯管及其他废含汞电光源，及废弃含汞电光源处理处置过程中产生的废荧光粉、废活性炭和废水处理污泥
	900-024-29	生产、销售及使用过程中产生的废含汞温度计、废含汞血压计、废含汞真空表、废含汞压力计、废氧化汞电池和废汞开关
	900-452-29	含汞废水处理过程中产生的废树脂、废活性炭和污泥
HW31 含铅废物	304-002-31	使用铅盐和铅氧化物进行显像管玻璃熔炼过程中产生的废渣
	384-004-31	铅蓄电池生产过程中产生的废渣、集（除）尘装置收集的粉尘和废水处理污泥
	243-001-31	使用铅箔进行烤钵试金法工艺产生的废烤钵
	900-052-31	废铅蓄电池及废铅蓄电池拆解过程中产生的废铅板、

废物类别	废物代码	危险废物
		废铅膏和酸液
	900-025-31	使用硬脂酸铅进行抗黏涂层产生的废物(不含废液)
HW33 无机氰化物废物	092-003-33	采用氰化物进行黄金选矿过程中产生的氰化尾渣和含氰废水处理污
	900-027-33	使用氰化物进行表面硬化、碱性除油、电解除油产生的废物(不含废液)
	900-028-33	使用氰化物剥落金属镀层产生废物(不含废液)
	900-029-33	使用氰化物和双氧水进行化学抛光产生的废物(不含废液)
HW34 废酸	251-014-34	石油炼制过程产生的酸泥
	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
	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强酸性废酸液和酸渣
HW35 废碱	251-015-35	石油炼制过程产生的碱渣
	261-059-35	氢氧化钙、氨水、氢氧化钠、氢氧化钾等的生产、配制中产生的碱渣
	900-399-35	生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的强碱性擦洗粉、清洁剂、污迹去除剂以及其他强碱性废碱液、固态碱和碱渣
HW36 石棉废物	全	略
HW37 有机磷化合物废物	261-062-37	除农药以外其他有机磷化合物生产、配制过程中产生的废过滤吸附介质
	261-063-37	除农药以外其他有机磷化合物生产过程中产生的废水处理污泥
HW38 有机氰化物废物	261-066-38	丙烯腈生产过程中乙腈精制塔底的残余物
	261-068-38	有机氰化物生产过程中催化、精馏和过滤工序产生的废催化剂、釜底残余物和过滤介质
	261-069-38	有机氰化物生产过程中的废水处理污泥
HW39 含酚废物	261-070-39	酚及酚类化合物生产过程中产生的反应残余物
	261-071-39	酚及酚类化合物生产过程中产生的废过滤吸附介质、

废物类别	废物代码	危险废物
		废催化剂
HW45 含有机卤 化物废物	261-079-45	乙烯溴化法生产二溴乙烯过程中产品精制产生的废吸附剂
	261-080-45	芳烃及其衍生物氯代反应过程中氯气和盐酸回收工艺产生的废吸附剂
	261-081-45	芳烃及其衍生物氯代反应过程中产生的废水处理污泥
	261-084-45	其他有机卤化物的生产过程（不包括卤化前的生产工段）中产生的残液、废过滤吸附介质、反应残余物、废水处理污泥、废催化剂（不包括上述 HW04、HW06、HW11、HW12、HW13、HW39 类别的废物）
	261-086-45	石墨作阳极隔膜法生产氯气和烧碱过程中产生的废水处理污泥
HW46 含镍废物	261-087-46	镍化合物生产过程中产生的反应残余物及不合格、淘汰、废弃的产品（不包括废液）
	384-005-46	镍氢电池生产过程中产生的废渣和废水处理污泥
	900-037-46	废弃的镍催化剂
HW47 含钡废物	261-088-47	钡化合物（不包括硫酸钡）生产过程中产生的熔渣、集（除）尘装置收集的粉尘、反应残余物、废水处理污泥
	336-106-47	热处理工艺中的盐浴渣
HW48 有色金属 冶炼废物	全	略
HW49 其他废物	772-006-49	采用物理、化学、物理化学或生物方法处理或处置毒性或感染性危险废物过程中产生的废水处理污泥、残渣（液）
	900-039-49	烟气、VOCs 治理过程（不包括餐饮行业油烟治理过程）产生的废活性炭，化学原料和化学制品脱色（不包括有机合成食品添加剂脱色）、除杂、净化过程产生的废活性炭（不包括 900-405-06、772-005-18、261-053-29、265-002-29、384-003-29、387-001-29 类废物）
	900-041-49	含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质

废物类别	废物代码	危险废物
	900-042-49	环境事件及其处理过程中产生的沾染危险化学品、危险废物的废物
	900-044-49	废弃的镉镍电池、荧光粉和阴极射线管
	900-045-49	废电路板（包括已拆除或未拆除元器件的废弃电路板），及废电路板拆解过程产生的废弃 CPU、显卡、声卡、内存、含电解液的电容器、含金等贵金属的连接件
	900-046-49	离子交换装置（不包括饮用水、工业纯水和锅炉软化水制备装置）再生过程中产生的废水处理污泥
	900-047-49	生产、研究、开发、教学、环境检测（监测）活动中，化学和生物实验室（不包含感染性医学实验室及医疗机构化验室）产生的含氰、氟、重金属无机废液及无机废液处理产生的残渣、残液，含矿物油、有机溶剂、甲醛有机废液，废酸、废碱，具有危险特性的残留样品，以及沾染上述物质的一次性实验用品（不包括按实验室管理要求进行清洗后的废弃的烧杯、量器、漏斗等实验室用品）、包装物（不包括按实验室管理要求进行清洗后的试剂包装物、容器）、过滤吸附介质等
	900-999-49	被所有者申报废弃的，或未申报废弃但被非法排放、倾倒、利用、处置的，以及有关部门依法收缴或接收且需要销毁的列入《危险化学品目录》的危险化学品（不含该目录中仅具有“加压气体”物理危险性的危险化学品）
	HW50 废催化剂	251-016-50
251-017-50		石油炼制中采用钝镍剂进行催化裂化产生的废催化剂
251-018-50		石油产品加氢裂化过程中产生的废催化剂
251-019-50		油产品催化重整过程中产生的废催化剂
261-151-50		树脂、乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂生产过程中合成、酯化、缩合等工序产生的废催化剂
261-152-50		有机溶剂生产过程中产生的废催化剂
261-153-50		丙烯腈合成过程中产生的废催化剂
261-154-50		聚乙烯合成过程中产生的废催化剂

废物类别	废物代码	危险废物
	261-155-50	聚丙烯合成过程中产生的废催化剂
	261-156-50	烷烃脱氢过程中产生的废催化剂
	261-157-50	乙苯脱氢生产苯乙烯过程中产生的废催化剂
	261-158-50	采用烷基化反应（歧化）生产苯、二甲苯过程中产生的废催化剂
	261-159-50	二甲苯临氢异构化反应过程中产生的废催化剂
	261-160-50	乙烯氧化生产环氧乙烷过程中产生的废催化剂
	261-161-50	硝基苯催化加氢法制备苯胺过程中产生的废催化剂
	261-163-50	乙炔法生产醋酸乙烯酯过程中产生的废催化剂
	261-164-50	甲醇和氨气催化合成、蒸馏制备甲胺过程中产生的废催化剂
	261-165-50	催化重整生产高辛烷值汽油和轻芳烃过程中产生的废催化剂
	261-166-50	采用碳酸二甲酯法生产甲苯二异氰酸酯过程中产生的废催化剂
	261-167-50	合成气合成、甲烷氧化和液化石油气氧化生产甲醇过程中产生的废催化剂
	261-168-50	甲苯氯化水解生产邻甲酚过程中产生的废催化剂
	261-169-50	异丙苯催化脱氢生产 $\alpha$ -甲基苯乙烯过程中产生的废催化剂
	261-170-50	异丁烯和甲醇催化生产甲基叔丁基醚过程中产生的废催化剂
	261-171-50	以甲醇为原料采用铁钼法生产甲醛过程中产生的废铁钼催化剂
	261-172-50	邻二甲苯氧化法生产邻苯二甲酸酐过程中产生的废催化剂
	261-173-50	二氧化硫氧化生产硫酸过程中产生的废催化剂
	261-174-50	四氯乙烷催化脱氯化氢生产三氯乙烯过程中产生的废催化剂
	261-175-50	苯氧化法生产顺丁烯二酸酐过程中产生的废催化剂
	261-176-50	甲苯空气氧化生产苯甲酸过程中产生的废催化剂
	261-177-50	羟丙腈氨化、加氢生产 3-氨基-1-丙醇过程中产生的废催化剂

废物类别	废物代码	危险废物
	261-178-50	$\beta$ -羟基丙腈催化加氢生产 3-氨基-1-丙醇过程中产生的废催化剂
	261-179-50	甲乙酮与氨催化加氢生产 2-氨基丁烷过程中产生的废催化剂
	261-180-50	苯酚和甲醇合成 2,6-二甲基苯酚过程中产生的废催化剂
	261-181-50	糠醛脱羰制备呋喃过程中产生的废催化剂
	261-182-50	过氧化法生产环氧丙烷过程中产生的废催化剂
	261-183-50	除农药以外其他有机磷化合物生产过程中产生的废催化剂
	263-013-50	农药生产过程中产生的废催化剂
	271-006-50	化学合成原料药生产过程中产生的废催化剂
	275-009-50	兽药生产过程中产生的废催化剂
	276-006-50	生物药品生产过程中产生的废催化剂
	772-007-50	烟气脱硝过程中产生的废钒钛系催化剂

( 本 页 以 下 空 白 )

## 一、技术人员和业务人员

### 1、技术人员

姓名	专业	职称	用工状态
王勇	环境工程	高级工程师	全职
李玉东	环境保护与工程	工程师	全职
张红霞	环境保护与工程	工程师	全职

### 2、业务人员

姓名	联系电话	手机
曲海波	021-59963221	15301603069
顾鹏飞	021-59961357	18018689026
张步超	021-59961357	15901823500
李霖轩	021-59961957	18602112470
方成中	021-59963620	13818778035
朱文杰	021-69113019	13917985669

## 二、包装、运输、厂内临时贮存

- 1、包装方式：18吨钢板罐车（危险废物焚烧飞灰专用）、其他槽车、吨袋、飞灰周转箱等。
- 2、运输方式：自行运输或产生单位委托资质单位运输。
- 3、厂内临时贮存场所和设施：面积 1500 m<sup>2</sup> 的危险废物暂

存库；贮存能力 50 m<sup>3</sup> 的飞灰贮存罐，用于飞灰的临时贮存。

### 三、主要工艺和设备清单

#### 1、主要工艺

##### (1) 危险废物进场

飞灰及工业危废采用密闭式运输车运至固处公司，均应经过入口地磅称重计量与测试，以确定危废性质、重量和来源。

##### (2) 危险废物预处理及进场前检测

利用现有的危险废物预处理系统对焚烧飞灰和其他工业危险废物进行预处理，预处理后废物在现有的实验室内进行包括浸出毒性在内的进场前检测，符合《危险废物填埋污染控制标准》（GB 18598-2019）规定的“危险废物允许进入填埋区的控制限值”后，方可进入填埋场。

##### (3) 建立三维网格图形并填写填埋记录

安全填埋场库区填埋废物性质各异，为了跟踪填埋危废，根据目前的做法，建立了三维网格图形。按作业分层，垂直方向以 0.3 m 作平面网格，填埋库区每平面（单元）网格尺

寸大致为  $15\text{ m} \times 15\text{ m}$  (网格的尺寸可根据危废数量进行调整), 每个网格均用数学符号进行区别。进入库区的危险废物填写填埋记录, 标记在图上, 并记录在电子档案内, 注明其在填埋场的方位、距离、深度及填埋单元。此外, 每一个填埋单元填埋废物的方式均须列入记录。

#### (4) 场内运输

填埋场起始阶段将预处理后的飞灰吨袋打包, 采用叉车运输至填埋库区, 利用库区吊装设备对吨袋飞灰吊装至库底进行边坡和库底保护, 再使用炉渣等坚硬的废物形成卸料平台, 在卸料平台上铺设钢板, 作为危废车辆卸料点。随着填埋作业面扩展, 在危废上铺设钢板形成作业道路, 由叉车运输废物至填埋作业面, 后由吊装设备完成填埋吊装作业。

针对高维填埋区域(标高超出  $6.45\text{ m}$ ), 采用围堰式填埋作业工艺。另外, 根据不同的填埋高程, 在堆体坡面修建永久性作业道路, 在库区内修建临时作业道路连接库区周边场内道路, 运营车辆通过库区道路、坡面永久性道路和临时作业道路到不同填埋作业区域, 将固化物输送至填埋库区进行倾倒卸料。

#### (5) 摊铺压实

根据废物特性及相容性原则分区填埋并记录填埋废物的区域及高程，填埋方式有入坑法填埋或堆坡法填埋。采用吊装设备进行吊装作业，避免吨袋废物破袋产生扬尘，禁止不同填埋单元之间的交叉作业。采用堆坡法填埋时考虑到堆体的稳定性结合库区的实际情况坡度比为 1:3，破面用挖机挖斗排实。入坑填埋时应根据作业面与库底高度，建立作业面分级平台，确保便于填埋作业和安全覆盖。当整个填埋库区填埋至地面标高位置后，宜采用物理力学性质较好的填埋废物在库区内构筑围堤。填埋库底和边坡防护，库底和边坡应填埋较为柔软的废物，如飞灰和污泥等。

#### (6) 日覆盖和中间覆盖

根据《危险废物填埋污染控制标准》(GB 18598-2019)，危险废物安全填埋场的运行不能暴露在露天运行。为了避免雨水直接进入废物堆体，减少废物填埋渗滤液的产生量，在废物堆体上采用 0.75 mm 的高密度聚乙烯膜 (HDPE) 搭接覆盖，对填埋区表面进行全面的日覆盖，作业时再揭开部分覆盖膜进行填埋作业，每日填埋完成后立即将膜盖好。HDPE 膜之间采用搭接扣连接，顺坡铺设，并用砖块压实，以免被风刮走。中间覆盖边坡坡度不超过最大坡度 1 (垂直) : 3

(水平), 并在一定高度处设立汇水平台。较长时间不进行下一步填埋作业的区域可采用 1.5 mm 厚 HDPE 膜进行中间覆盖, 并使用 0.75 mm HDPE 膜进行全焊接, 使用压块压实后用绳子串联。焊接作业时, 焊接机使用的温度应根据现场环境温度和 HDPE 膜厚度决定; 膜与膜之间焊接叠层 10 mm, 允许偏差为 2 mm。焊接时两边膜尽量拉直, 避免焊接后缝处产生折皱和形成“鱼嘴”, 焊接后应检查焊接是否有漏点。

## 2、设备清单

填埋预处理、处置		
设施、设备型号	配套污染治理设施	设计处理能力
二期工程填埋库: 设计填埋库容为 $30.2 \times 10^4 \text{m}^3$ , 采用半刚性挡墙结构, 分南北二个单元库区构建, 各个库区分别设置独立地下水、渗滤液收集导排系统。	废水: 渗滤液处理设施、地下水监测井	3 万吨/年
JSI000/HZS50 型废物预处理成套设备: 1 套, 包括飞灰储罐、危废收集斗、螺旋输送机、皮带输送机、药剂槽、搅拌机、空压机、电脑控制台等处置设施、设备。		72 吨/班

## 四、污染防治措施和标准

危险废物的厂内贮存须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001),其他固体废物的厂内贮存应符合有关环保要求。医废焚烧飞灰、废活性炭、废水污泥、废包装等自产危废视检测结果送预处理车间经预处理后进入二期填埋库区安全填埋或不经预处理直接填埋。

基地内实行雨、污分流,填埋场渗滤液经泵提升至单效蒸发处理站,利用3#焚烧线蒸汽对渗滤液原液进行蒸发,去除渗滤液中高浓度盐分,蒸发后的冷凝水排入渗滤液处理站调节池,经氧化反应池+两级絮凝沉淀+石英砂过滤器+活性炭过滤器+精密过滤器+离子交换树脂处理后,渗滤液处理站废水排口执行《危险废物填埋污染控制标准》(GB 18598-2019),总排口执行《危险废物填埋污染控制标准》(GB 18598-2019)、《上海市污水综合排放标准》(DB 31/199-2018)。

渗滤液处理站废气收集后经碱洗塔处理,通过15m排气筒排放;危废暂存仓库废气收集后经活性炭吸附处理,通过15m排气筒排放;实验室废气收集后采用喷淋洗涤+活性炭吸附工艺处理,通过15m排气筒排放,应满足《大气污染物综合排放标准》(DB 31/933-2015)、《恶臭(异味)污染物排放标准》(DB 31/1025-2016)的标准限值。严格控制废气无组织排放,厂区内

非甲烷总烃控制执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019），确保厂界污染物排放达到《大气污染物综合排放标准》（DB 31/933-2015）、《恶臭（异味）污染物排放标准》（DB 31/1025-2016）要求。

应选用低噪声机械，合理布局，并对各噪声源采取综合性隔振降噪措施，确保噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类标准。

上述执行标准、污染防治措施、排污口设置、监测等要求与企业排污许可证信息公开（详见排污许可证管理信息平台公开端 [www.permit.mee.gov.cn](http://www.permit.mee.gov.cn)）不一致的，按排污许可证执行。

## 五、管理要求

1、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》、《危险废物转移联单管理办法》、《土壤污染防治法》等法律、法规和部门规章的规定。项目须满足安全、消防、卫生和职业健康等基本条件，确保在符合相关部门管理要求的基础上投入运行。

2、贮存和处置危险废物应当符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597）、《危险废物填埋污染控制标准》（GB 18598-2019）等相关环境保护标准和技术规范的要求。

3、落实危险废物经营的各项规章制度、操作规程、污染防治措施和事故应急救援措施等。建立健全危险废物经营情况记录簿，如实记载危险废物的收集、贮存、处置情况，包括危险废物（包括转移电子联单、纸质联单）、一般固废、应急废物处置、自产固废相应品种及数量等情况。做好各类原辅材料、处理药剂、废水和废气自行处理处置情况等记录。危险废物经营情况记录簿应保存十年以上，每季度第一个月的10日前向市固化管理中心报告上一季度经营活动情况。

4、建立、健全危险废物安全管理责任制和污染环境防治责任制，公司法定代表人和负责人为第一责任人，防止发生环境污染事故和安全生产事故；设置监控部门或者专（兼）职人员，负责检查、督促、落实本单位危险废物的管理工作；选派有专业知识和技能的兼、专职人员对污染物排放口进行管理，应责任明确。

5、对本单位从事危险废物收集、贮存和处置等工作人员和管理人员，进行相关法律和专业技术、安全消防防护教育以及紧急处理等知识的培训，并做记录；有关记录应当保存三年。

6、按照危险废物经营许可证规定的范围从事危险废物收集、贮存、处置经营活动，严格控制进厂危险废物的类别和数量；未

经审核同意，不得超量经营。做好企业自产废物的内部管理，并确保规范安全处置。委托他人运输、利用处置一般工业固废的，应当对受托方的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同，跨省利用的还应当备案。

7、严格执行危险废物转移联单制度，规范转移联单的填报，按照联单填写的内容对危险废物核实验收。不得接收没有危险废物转移联单的危险废物；未经市级管理部门许可，不得接收纸质联单和应急废物；不得将危险废物转移给没有处置或利用能力且没有危险废物经营许可证的单位。按照危险废物转移联单的有关规定，保管需存档的转移联单。

8、发生事故或者其他突发性事件时，立即采取措施消除或减轻对环境的危害，及时通报可能受到污染危害的单位和居民，立即向市固化管理中心报告。

9、严格控制有毒有害物质排放，制定、实施土壤和地下水自行监测方案，并将排放情况与监测数据报所在地区生态环境主管部门；建立土壤隐患排查治理制度；涉及拆除活动的，将应急措施在内的污染防治工作方案和备案表报所在地生态环境、工业和信息化主管部门。

10、按照排污许可证的规定排放污染物，并落实自行监测、

排污口规范化设置、台帐记录、执行报告、信息公开、环境管理等主体责任要求，确保各项污染物长期稳定达标排放。加强设施设备巡检、维修，确保在线监测对污染物排放的有效监控。

11、在许可证有效期内改扩建造成处置生产线停产的，企业必须在停产前 10 个工作日向市生态环境局报告，同时制定好计划，对未处置的危险废物作出妥善处理，并提前停止危废收集和贮存。

12、根据现场技术审核情况，你公司还应完成下列工作：

（1）加强每批次危险废物入库前检测和预处理，符合进入填埋区控制限值方可入库区填埋；

（2）加强设施设备巡检、维修，加强废气、废水在线监测仪器的日常运行管理及维护保养，按《排污许可证》要求严格开展环境监测，完善在线监测设备，确保废气、废水中各项污染物实现长期稳定达标排放。

须 知

在经营过程中，如果公司原经营条件发生变化，应按规定程序办理相关手续。

1、变更法人名称、法定代表人和住所的，应当自工商变更登记之日起 15 个工作日内，向我局申请办理危险废物经营许可证变更手续。

2、有以下情形之一的：改变危险废物经营方式、增加危险类别、新建或改、扩建原有危险废物经营设施的、经营危险废物超过原批准年经营规模 20% 以上，应当按照原申请程序，重新申请领取危险废物经营许可证。

3、终止从事收集、贮存、处置危险废物经营活动的，应向我局提出注销申请，并对经营设施、场所采取污染防治措施、进行无害化处理，对未处置的危险废物作出妥善处理。

4、污染物处理设施故障、检修、拆除、闲置的，按有关规定进行报告。

5、按照《排污许可管理办法（试行）》有关规定申请或变更、延续、撤销排污许可证。

6、危险废物经营许可证有效期届满，如需继续从事危险废物经营活动，应当于有效期届满 30 个工作日前向我局提出换证申请。

