



# 上海市危险废物 经营许可证

编 号： 008

发证机关：上海市生态环境局

发证日期： 2026 年 6 月 8 日

沪环保许防〔2026〕1110 号

**法人名称** 上海天汉环境资源有限公司  
**法定代表人** 黄玉光  
**住所** 中国（上海）自由贸易试验区临港新片区  
 沧海路 2865 号  
**有效期限** 2026 年 6 月 9 日至 2027 年 6 月 8 日  
**经营设施地址** 中国（上海）自由贸易试验区临港新片区  
 沧海路 2865 号

### 核准经营危险废物类别及经营规模

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
HW02 医药废物	全	略	收集、贮存、焚烧处置 (焚烧处置单元)	焚烧规模: 10 万吨/年 (续下页)
HW03 废药物、药品	900-002-03	销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的化学药品和生物制品,以及《医疗用毒性药品管理办法》中所列的毒性中药。		
HW04 农药废物	全	略		
HW05 木材防腐剂废物	全	略	收集、贮存、焚烧处置	焚烧规模: 10 万吨/年 (续下页)

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
HW06 有机溶剂 废物与含 有机溶剂 废物	全	略	(焚烧处 置单元)	
HW07 热处理含 氰废物	全	略		
HW08 废矿物油 与含矿物 油废物	全	略		
HW09 油/水、烃 /水混合 物或乳化 液	全	略		
HW11 精(蒸) 馏残渣	全	略		
HW12 染料、涂 料废物	全	略		
HW13 有机树脂 类废物	全	略		
HW14 新化学药 品废物	全	略		
HW16 感光材料 废物	全	略		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
HW17 表面处理废物	全	略		
HW18 焚烧处置残渣	772-003-18	危险废物焚烧、热解等处置过程产生的废水处理污泥（医疗废物焚烧处置产生的底渣除外）	收集、贮存、焚烧处置（焚烧处置单元）	焚烧规模： 10万吨/年 （续下页）
	772-005-18	固体废物焚烧处置过程中废气处理产生的废活性炭		
HW34 废酸	全	略		
HW35 废碱	全	略		
HW36 石棉废物	全	略		
HW37 有机磷化合物废物	全	略		
HW38 有机氰化物废物	全	略		
HW39 含酚废物	全	略		
HW40 含醚废物	全	略		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
HW45 含有机卤化物废物	全	略	收集、贮存、焚烧处置 (焚烧处置单元)	焚烧规模: 10万吨/年 (接上页)
HW49 其他废物	全	略		
HW50 废催化剂	全	略		
HW08 废矿物油与含矿物油废物	全	略	收集、贮存、物化、利用处置 (废矿物油利用处置单元)	30000 吨/年
HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液	全	略	收集、贮存、物化处置 (废乳化液处置单元)	10000 吨/年
HW11 精(蒸)馏残渣	900-013-11	其他化工生产过程(不包括以生物质为主要原料的加工过程)中精馏、蒸馏和热解工艺产生的高沸点釜底残余物		
HW17 表面处理废物	全	略	收集、贮存、物化、利用处置 (重金	17000吨/ 年
HW21 含铬废物	全	略		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
HW22 含铜废物	全	略	属废物 利用处 置单元)	
HW23 含锌废物	全	略		
HW46 含镍废物	全	略		
HW16 感光材料 废物	398-001-16	使用显影剂、氢氧化物、偏亚硫酸氢盐、醋酸进行胶卷显影产生的废显(定)影剂、胶片和废像纸	收集、贮存、物化、 利用处 置 (废酸 碱利用 处置单 元)	18000 吨/ 年(续下 页)
HW32 无机氟化 物废物	900-026-32	使用氢氟酸进行蚀刻产生的蚀刻液		
HW34 废酸	全	略		
HW35 废碱	全	略		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
HW49 其他废物	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	收集、贮存、物化、利用处置 （废酸碱利用处置单元）	18000 吨/年（接上页）
HW02 医药废物	271-002-02	化学合成原料药生产过程中的母液	收集、贮存、利用处置 （废溶剂利用处置单元）	18000 吨/年（续下页）
	271-005-02	化学合成原料药及中间体生产过程中的废弃的产品及中间体		
	272-001-02	化学药品制剂生产过程中原料药提纯精制、再加工产生的蒸馏及反应残余物		
	272-005-02	化学药品制剂生产过程中产生的废弃产品及原料药		
	275-006-02	兽药生产过程中的母液		
	275-008-02	兽药生产过程中的废弃产品及原料药		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	276-002-02	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他汀类降脂药物、降糖类药物）过程中产生的废母液、反应基和培养基废物	收集、贮存、利用处置（废溶剂利用处置单元）	18000 吨/年（续下页）
	276-005-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物及中间体过程中产生的废弃的产品、原料药和中间体		
HW04 农药废物	263-008-04	其他农药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物（不包括赤霉酸发酵滤渣）		
	263-009-04	农药生产过程中产生的废母液、反应罐及容器清洗废液		
	263-012-04	农药生产、配制过程中产生的过期原料及废弃产品		
HW06 废有机溶剂与含有有机溶剂废物	900-401-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的四氯化碳、二氯甲烷、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷、三氯乙烯、四氯乙烯，以及在使用前混合的含有一种或多种上述卤化溶剂的混合/调和溶剂		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	900-402-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的有机溶剂,包括苯、苯乙烯、丁醇、丙酮、正己烷、甲苯、邻二甲苯、间二甲苯、对二甲苯、1,2,4-三甲苯、乙苯、乙醇、异丙醇、乙醚、丙醚、乙酸甲酯、乙酸乙酯、乙酸丁酯、丙酸丁酯、苯酚,以及在使用前混合的含有一种或多种上述溶剂的混合/调和溶剂	收集、贮存、利用处置 (废溶剂利用处置单元)	18000 吨/年 (续下页)
	900-404-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的其他列入《危险化学品目录》的有机溶剂,以及在使用前混合的含有一种或多种上述溶剂的混合/调和溶剂		
HW12 染料、涂料废物	264-011-12	染料、颜料及中间体生产过程中产生的废母液、残渣、废吸附剂和中间体		
	264-013-12	油漆、油墨生产、配制和使用过程中产生的含颜料、油墨的废有机溶剂		
	900-250-12	使用有机溶剂、光漆进行光漆涂布、喷漆工艺过程中产生的废物		
	900-251-12	使用油漆 (不包括水性漆)、有机溶剂进行阻挡层涂敷过程中产生的废物		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	900-252-12	使用油漆（不包括水性漆）、有机溶剂进行喷漆、上漆过程中过喷漆雾湿法捕集产生的漆渣、以及喷涂工位和管道清理过程产生的落地漆渣	收集、贮存、利用处置 (废溶剂利用处置单元)	18000 吨/年 (续下一页)
	900-253-12	使用油墨和有机溶剂进行印刷、涂布过程中产生的废物		
	900-255-12	使用各种颜料进行着色过程中产生的废颜料		
	900-256-12	使用酸、碱或有机溶剂清洗容器设备过程中剥离下的废油漆、废染料、废涂料		
	900-299-12	生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的油墨、染料、颜料、油漆(不包括水性漆)		
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		
	265-103-13	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/胶合剂生产过程中精馏、分离、精制等工序产生的釜底残液、废过滤介质和残渣		
	900-014-13	废弃的粘合剂和密封剂(不包括水基型和热熔型粘合剂和密封剂)		
HW16 感光材料废物	900-019-16	其他行业产生的废显(定)影剂、胶片和废像纸		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
HW17 表面处理 废物	336-064-17	金属或者塑料表面酸（碱）洗、除油、除锈（不包括喷砂除锈）、洗涤、磷化、出光、化抛工艺产生的废腐蚀液、废洗涤液、废槽液、槽渣和废水处理污泥（不包括铝、镁材（板）表面酸（碱）洗、粗化、硫酸阳极处理、磷酸化学抛光废水处理污泥，铝电解电容器用铝电极箔化学腐蚀、非硼酸系化成液化成废水处理污泥，铝材挤压加工模具碱洗（煲模）废水处理污泥，碳钢酸洗除锈废水处理污泥）	收集、贮存、利用处置（废溶剂利用处置单元）	18000 吨/年（续下页）
HW38 有机氰化物废物	261-065-38	丙烯晴生产过程中乙晴蒸馏塔低的流出物		
	261-067-38	有机氰化物生产过程中，合成、缩合等反应中产生的母液		
HW39 含酚废物	261-070-39	酚及酚化合物生产过程中产生的母液		
HW40 含醚废物	261-072-40	醚及醚类化合物生产过程（不包括成醚反应之前的合成过程）中产生的醚类残液、反应残余物、废水处理污泥（不包括废水生化处理污泥）		
HW45 废有机卤化物废物	261-078-45	乙烯溴化法生产二溴乙烯过程中废气净化产生的废液		
	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液		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	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（不包括环氧氯丙烷皂化液处理产生的石灰渣）、废催化剂（不包括本名录 HW04、HW06、HW11、HW12、HW13、HW39 类别的危险废物）	收集、贮存、利用处置（废溶剂利用处置单元）	18000 吨/年（接上页）
HW49 其他废物	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		
HW03 废药物、药品	900-002-03	销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的化学药品和生物制品，以及《医疗用毒性药品管理办法》中所列的毒性中药	收集、贮存、物化、利用处置（综合废物物化处置单元）	20000 吨/年（续下页）
HW07 热处理含氰废物	全	略		
HW16 感光材料废物	全	略		
HW17 表面处理废物（仅限金银砷）	全	略		
HW24 含砷废物	全	略		
HW33 无机氰化物废物	全	略		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
HW38 有机氟化物废物	全	略		
HW49 其他废物	900-041-49	含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃容器（含剧毒化学品容器、玻璃容器；钢瓶，包括置于容器中的气态物）、过滤吸附介质	收集、贮存、物化、利用处置 （综合废物物化处置单元）	（接上页） 20000吨/年
	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		
	900-047-49	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）产生的含氟、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		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
HW49 其他废物	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）		
HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-249-08	沾染矿物油的废弃包装物	收集、贮存、清洗、利用处置 (废包装容器利用处置单元)	6400 吨/年
HW49 废包装容器	900-041-49	含有或沾染毒性危险废物的废弃容器		
HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-200-08	金属制品机械加工行业珩磨、研磨、打磨过程，以及使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的属于危险废物的含油金属屑	收集、贮存、物化处置 (含油金属屑处置单元)	10000 吨/年
HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液	900-006-09			
HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-214-08	车辆、轮船及其它机械维修过程中产生的废发动机油、制动器油、自动变速器油、齿轮油等废润滑油	收集、贮存 (汽修行业)	5000 吨/年
HW31 含铅废物	900-052-31	废弃的铅蓄电池		
HW50 废催化剂	900-049-50	废汽车尾气净化催化剂		

①废包装容器利用处置单元 6400 吨/年包括：200L 废钢桶 4000 吨/年、废塑料桶 2400 吨/年（其中 200L 塑料桶 1200 吨/年、IBC 吨桶 1200 吨

年)



## 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	岗位
陈继东	化工环保	高级工程师	全职	副总经理
孙波	化工环保	高级工程师	全职	技术副总监
徐红梅	环境保护	高级工程师	全职	环保管理部经理

### 2、业务人员

姓名	联系电话	手机
宗洁	60910799	13564337136
王博	60910799	13817952254
姜作涛	50208075	13801895656
陈寅捷	60910799	13917247723
李明阳	60910799	17721106608
陈雯倩	60910799	13472484301
梁斌	60910799	13120906483
许斌	60910799	13611839804
忽嘉炜	60910799	13524319368
童平	50208075	15317809928
张圣光	50208075	13681619641
孙凯	50208075	18018598762

## 二、包装和容器、运输、厂内临时贮存

1、包装方式: 槽车、槽罐、1 m<sup>3</sup> 塑料方箱、1 m<sup>3</sup> 包装袋、200 L 铁桶、塑桶以及 50 L 塑桶等。

2、运输方式: 委托运输, 危废运输车辆应满足国 V 以上排放标准, 并保持车辆 GPS 与本市固废信息系统联网。

3、厂内临时贮存场所:

3 座仓库 (1 座甲类仓库 (2#仓库), 建筑面积 745.08m<sup>2</sup>; 1 座乙类仓库 (3#仓库), 建筑面积 1074.18m<sup>2</sup>; 1 座丙、丁类仓库 (1#仓库), 建筑面积 3429m<sup>2</sup>);

储罐区共计储罐 59 个, 其中甲类储罐 25 个, 1220m<sup>3</sup>; 乙类储罐 10 个, 500m<sup>3</sup>; 丙类储罐 12 个, 1200m<sup>3</sup>; 丁类储罐 12 个, 1200m<sup>3</sup>; 储坑 1 个, 3240m<sup>3</sup>;

4#车间暂存库用于贮存废包装容器, 建筑面积 2156m<sup>2</sup>, 3#车间飞灰暂存库, 建筑面积 270m<sup>2</sup>。

汽修行业危废贮存于 1#仓库专区与一个专用丙类罐。

## 三、主要工艺和设备清单

1、焚烧无害化处置单元

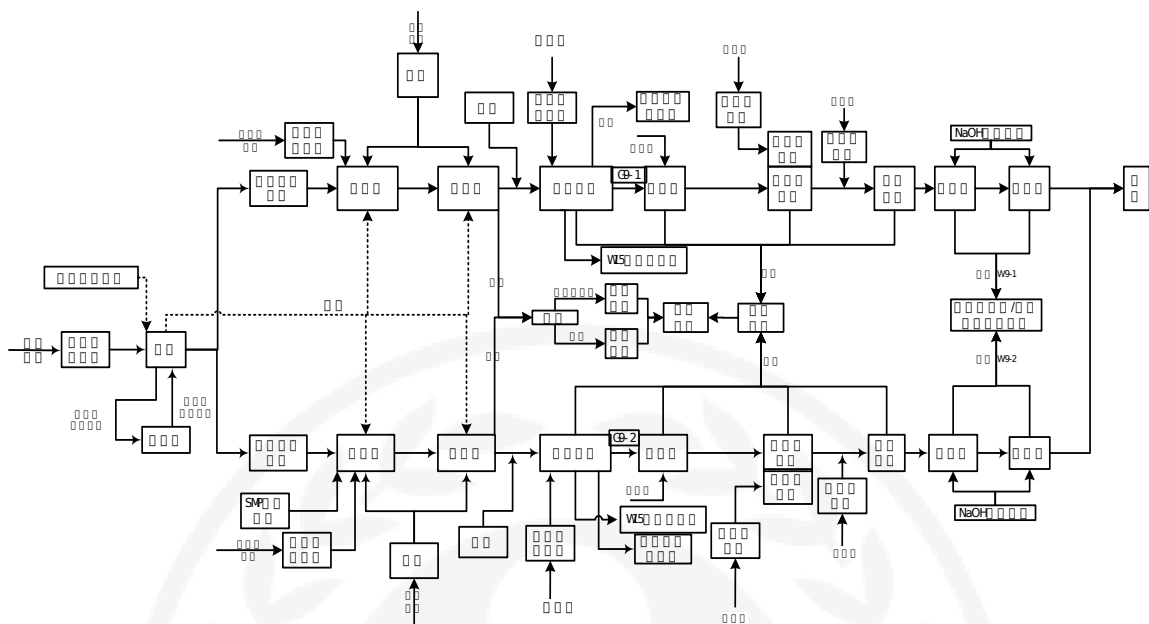


图 1 焚烧工艺流程图

表 1 焚烧处置单元主要设备一览表

系统名称	设备名称	型号	数量
集料系统	储坑	3240 m <sup>3</sup>	1 套
	废液储罐	10 m <sup>3</sup>	3 套
	渗滤液提升系统	2 m <sup>3</sup>	1 套
进料系统	破碎机	3-5 t/h	1 套
	行车（抓斗）	5 t	2 套
	SMP 预处理系统	4 t/h	1 套
	螺旋进料系统	4.2 t/h	1 套
		6 t/h	1 套
	边门推杆进料系统	5.8 t/h	1 套
		6 t/h	1 套
	废液进料系统	6.6 m <sup>3</sup> /h	1 套
		7.2 m <sup>3</sup> /h	1 套
膏状物料进料系统	0.8 t/h	1 套	
	1 t/h	1 套	

系统名称	设备名称	型号	数量
	柴油喷枪	2.4 m <sup>3</sup> /h	2 套
焚烧系统	回转窑	V=257 m <sup>3</sup>	1 套
		V=222 m <sup>3</sup>	1 套
	二燃室	V 有效=112 m <sup>3</sup>	1 套
		V 有效=188 m <sup>3</sup>	1 套
	风机	助燃+补风+冷却	11 套
出渣机	5 t/h	2 套	
余热系统	余热锅炉	9.5 t/h	1 套
		16.5 t/h	1 套
	除氧器	21 t/h	1 套
烟气净化系统	SNCR 脱硝系统	30-400 L/h	2 套
	急冷塔	8.1 t/h	1 套
		10.8 t/h	1 套
	旋风+干式反应塔	圆锥式	2 套
	消石灰喷入系统	20-200 kg/h	2 套
	活性炭喷入系统	1-10 kg/h	2 套
	布袋除尘器	S=1760 m <sup>2</sup>	1 套
		S=2700 m <sup>2</sup>	1 套
	引风机	65000 m <sup>3</sup> /h	1 套
		112020 m <sup>3</sup> /h	1 套
	脱酸塔	Φ 3200×H12000	1 套
		Φ 4200×H13680	1 套
	中和塔	Φ 3200×H12500	1 套
		Φ 4200×H13680	1 套
烟囱	50 m	1 套	
辅助系统	纯水系统	12.5 t/h	2 套
	抽气凝汽式汽轮机	3MW	1 套
	发电机	3MW	1 套
	凝汽系统	配套蒸汽系统	1 套
	循环冷却水系统	2300 m <sup>3</sup> /h	1 套
	空压机系统	30 Nm <sup>3</sup> /min	4 套
	制氮系统	400 Nm <sup>3</sup> /h	1 套

## 2、废矿物油利用处置单元

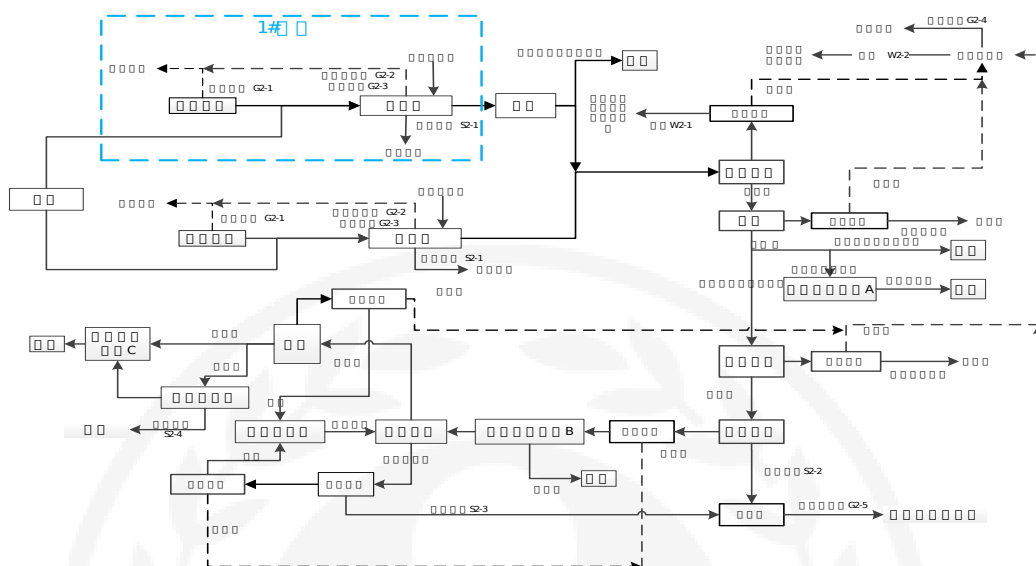


图 2 废矿物油利用处置工艺流程图

表 2 废矿物油利用处置单元主要设备一览表

系统/工艺	设备名称	数量	规格
沉降过滤系统	过滤器	2 套	过滤精度不小于 40 目
	原料中间罐	1 套	5 立方
	沉降罐	2 套	8 立方
	絮凝剂储罐	1 套	V=1.5 m <sup>3</sup>
	沉降罐	2 套	V=30.5 m <sup>3</sup>
脱水系统	负压脱水塔	1 套	17.7m <sup>3</sup>
	真空机组	1 套	水环抽气量 500m <sup>3</sup> /h
	基础油中间罐	2 套	8.39m <sup>3</sup>
脱轻系统	100#塔	1 套	9.3m <sup>3</sup>
	真空机组	1 套	水环抽气量 500m <sup>3</sup> /h
减压蒸馏系统	150#塔	1 套	17.7m <sup>3</sup>
	250#塔	1 套	17.7m <sup>3</sup>
	真空机组	2 套	水环抽气量 500 m <sup>3</sup> /h
溶剂精制系	萃取塔	1 套	13.6m <sup>3</sup>

系统/工艺	设备名称	数量	规格
统	脱溶剂塔	1 套	5.9m <sup>3</sup>
	真空机组	2 套	水环抽气量 500 m <sup>3</sup> /h
溶剂回收系统	回收溶剂塔	1 套	13.5m <sup>3</sup>
	真空机组	2 套	水环抽气量 500 m <sup>3</sup> /h
配套装置	中间罐	20 套	V=5.9 m <sup>3</sup>
	蒸汽闪蒸罐	1 套	V=0.3 m <sup>3</sup>
	蒸汽凝水罐	1 套	V=5 m <sup>3</sup>
	低温水罐	1 套	V=10 m <sup>3</sup>
	氮气储罐	1 套	V=1.5 m <sup>3</sup>
	天然气导热油炉	2 套	1400 kw
	精密过滤	2 套	5.9 m <sup>3</sup>

### 3、废乳化液处置单元

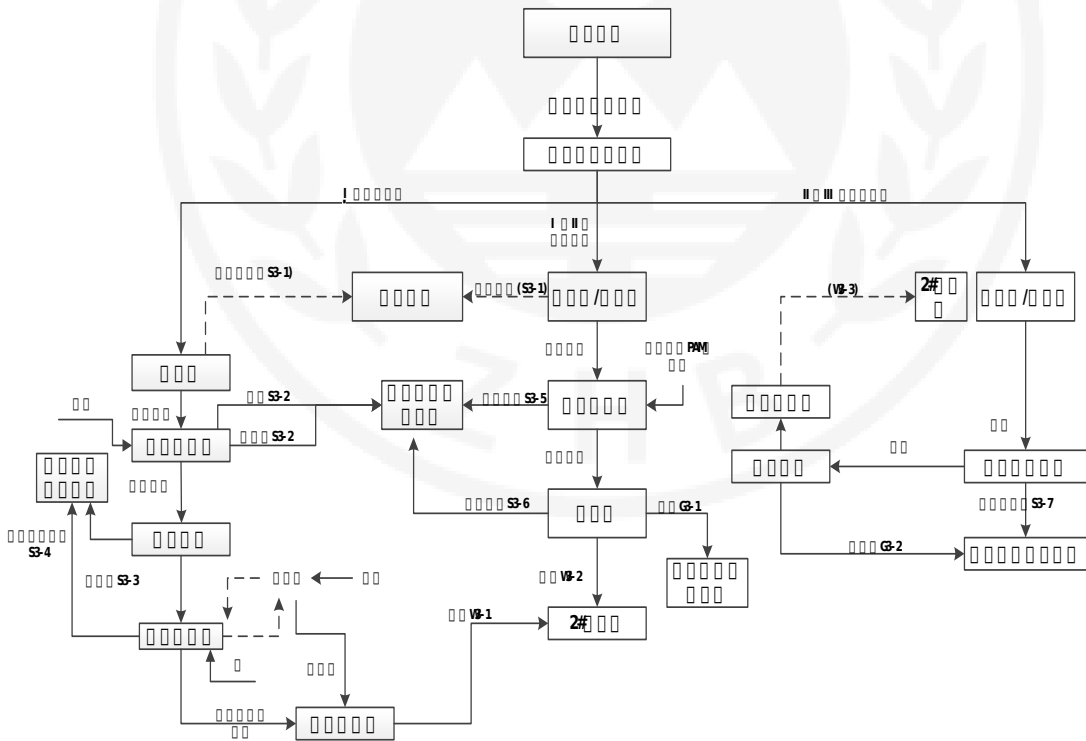


图 3 废乳化液处置工艺流程图

表 3 废乳化液处置单元主要设备一览表

设备名称		规格	数量
无机陶瓷膜工艺	纸带过滤机	0.6MPa, 15T/H	1 套
	无机陶瓷膜	--	1 套
	电加热器	20kW	2 套
	循环箱	2m <sup>3</sup>	1 套
	清洗箱	1m <sup>3</sup>	1 套
化学破乳工艺	气浮机	气浮机 A: 5m <sup>3</sup> /h; 气浮机 B: 10m <sup>3</sup> /h;	2 套
	破乳罐	16m <sup>3</sup>	2 套
蒸发浓缩工艺	蒸发浓缩装置	5000L	1 套

#### 4、废有机溶剂利用处置单元

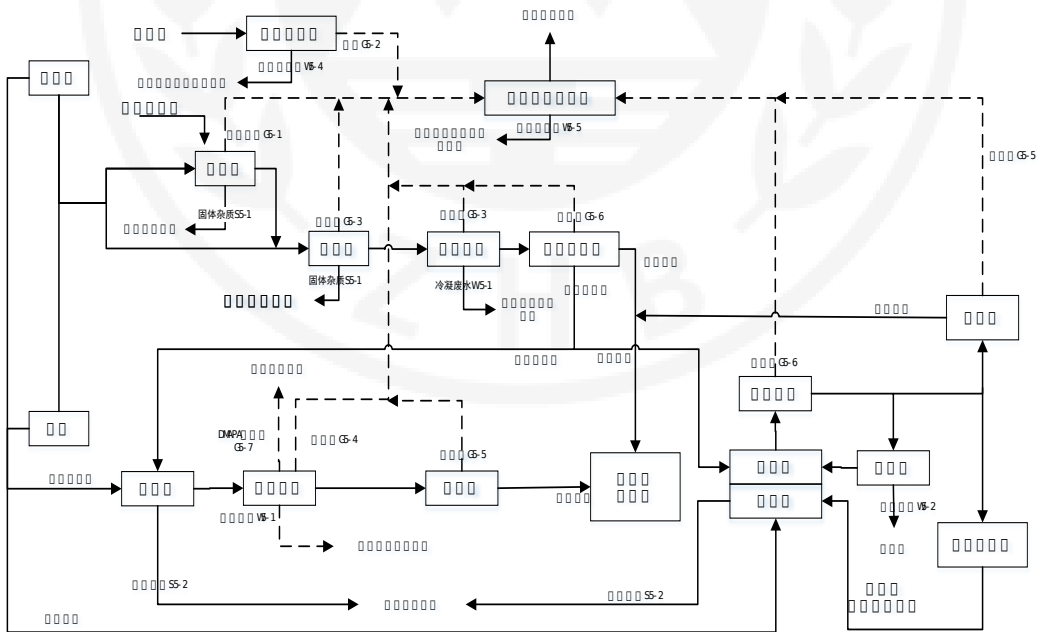


图 4 废有机溶剂利用处置工艺流程图

表 4 废有机溶剂利用处置单元主要设备一览表

设备名称		规格	数量
粗馏工艺	粗馏釜	5000L	8 套
	粗馏塔	□400*12000	8 套
	粗馏冷凝器	27m <sup>2</sup>	8 套
精馏工艺（共沸和普通精馏）	精馏釜	5000L	18 套
	精馏塔	□400*18000	18 套
	精馏冷凝器	27m <sup>2</sup>	18 套
	真空系统	/	3 套

## 5、含重金属废物利用处置单元

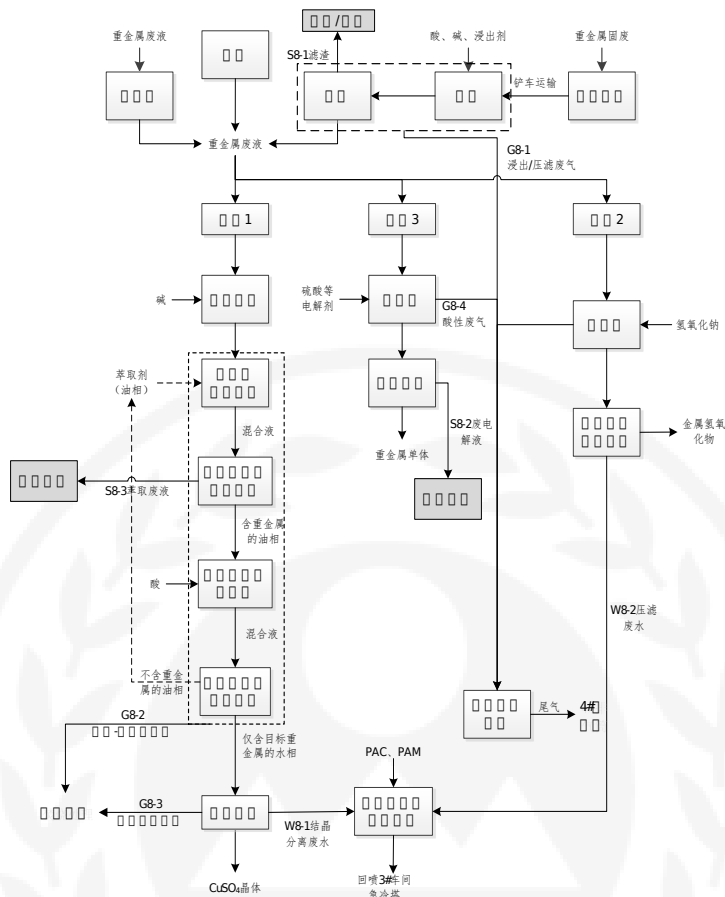


图 5 含重金属废物利用处置工艺流程图

表 5 含重金属废物利用处置单元主要设备一览表

设备名称	规格	数量
萃取-反萃取工艺	多级萃取系统	1 套
电解法工艺	电解装置	1 套
化学沉淀工艺	反应釜	有效容积 16m <sup>3</sup>
	板框压滤机	/
	制浆机	处理能力 3t/h
	中间浸取罐	容积 V=12m <sup>3</sup>

## 6、废酸、废碱利用处置单元

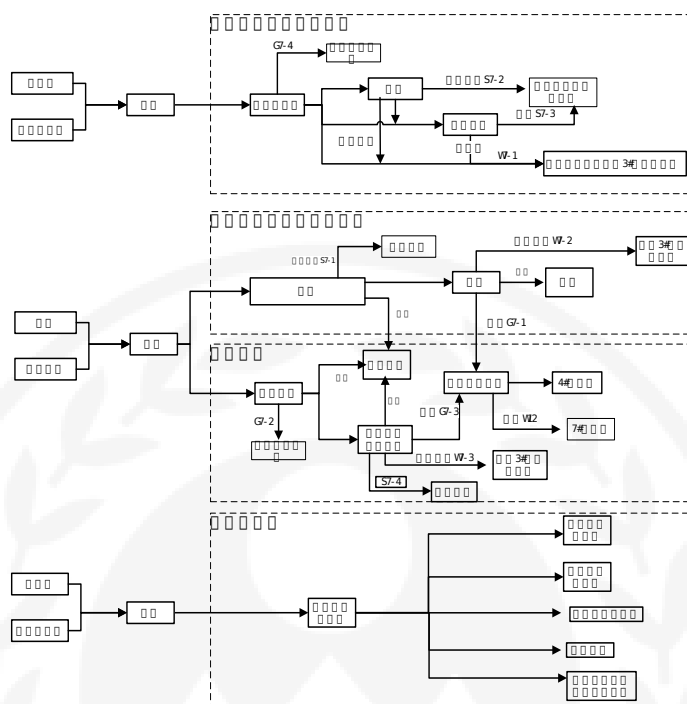


图 6 废酸碱利用处置工艺流程图

表 6 废酸碱利用处置单元主要设备一览表

设备名称		规格	数量	备注
废酸制盐工艺	废酸制盐装置	16m <sup>3</sup>	3 套	其中一套为一般固废制盐装置
	压滤机	过滤面积 S=150m <sup>2</sup>	1	
废酸再生资源	废酸再生装置	有效容积 5m <sup>3</sup>	2 套	
		有效容积 20m <sup>3</sup>	2 套	

化工艺				
废酸中和工艺	废酸中和装置	有效容积 16m <sup>3</sup>	3 套	其中一套蒸发装置 (0.3m <sup>3</sup> /h) 处理作为含铬镍废水处理装置,

### 7、综合废物物化处置单元

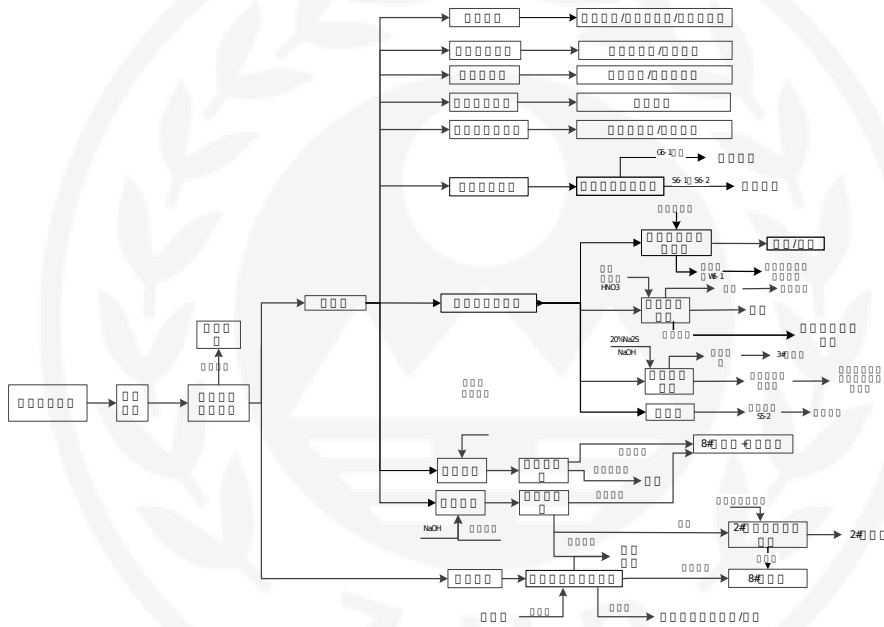


图 7 综合废物物化处置工艺流程图

表 7 综合废物物化处置单元主要设备一览表

	设备名称	规格	数量	备注
剧毒品无害化处置工艺	搪玻璃夹套反应釜	2m <sup>3</sup>	2 套	
	剧毒品沾染物清洗设备	/	1 套	
贵稀金属利用工艺	贵金属电解回收设备	/	1 套	

	烘箱	VOS-9	1	
废感光材料利用工艺	脱附洗涤桶	容积 V=1m <sup>3</sup> 、含 筛网辅助 圆筒	1 套	
	中和桶	容积 V=2m <sup>3</sup>	1 套	
	离心机	/	1 套	
	烘箱	VOS-9	1 套	
分拣工艺	分拣台	0.96m <sup>2</sup>	10 个	其中 2 套 为一般固 废分拣
	废包装清洗-破碎线	--	1 套	
尾气吸附 滤筒处置 工艺	尾气吸附滤料收集 罐	容积 V=2m <sup>3</sup>	2 套	

## 8、废包装容器利用处置单元

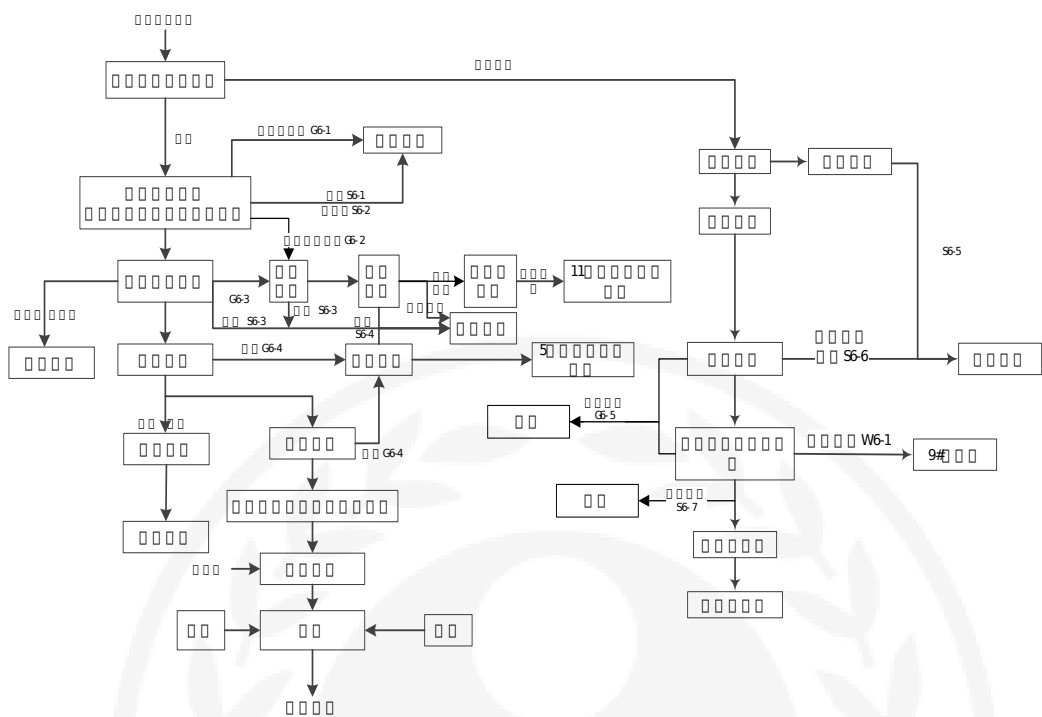


图 8 废包装容器利用处置工艺流程图

表 8 废包装容器利用处置单元主要设备一览表

设备名称		规格	数量
废桶清洗	自动清洗线	/	1 套
	检漏装置	/	1 套
钢桶干法	切盖机	/	2 套
	喷烧打磨	44.5 kW	2 套
	开缝设备	1.5 kW	2 套
	抛丸设备	38.5 kW	1 套
	抛光设备	15.5 kW	1 套
	整形设备	3 kW	1 套
	切边设备	2.2 kW	1 套
	合缝设备	1.5 kW	1 套
	抛光冲洗设备	10 kW	1 套
	桶盖整形设备	2.2 kW	2 套

	压块设备	/	1套
	劈板设备	/	1套

### 9.含油金属屑处置单元

压块除油过程中产生的废油等残液用原包装容器或专用吨桶收集后送至废乳化液处置单元处置，压成的金属块经检验静置无滴漏后委外利用。除油压块过程为常温常压，不考虑废气的产生。

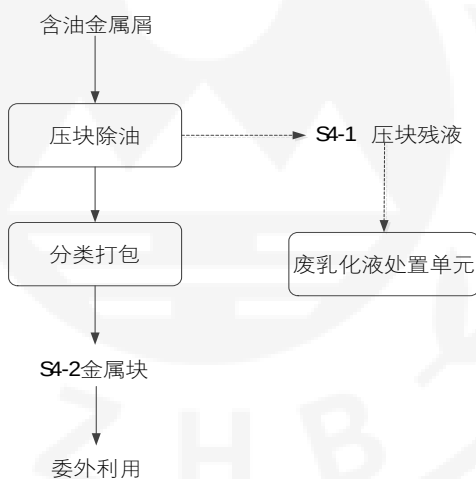


图9 含油金属处置工艺流程图

表9 含油金属处置单元主要设备一览表

设备名称	规格	数量
除油压块设备	/	1套

#### 四、污染防治措施和标准

项目应雨、污水分流。含一类污染物废水应分类、分质收集处理。

含一类污染物废水在车间排放口达到《污水综合排放标准》（DB 31/199-2018）表 1 要求后进入后续废水处理系统。各类有机废水、清洗废水、喷淋废水、循环冷却塔排水、纯水系统排水、锅炉排水、初期雨水、储罐降温废水、生活污水等进入综合废水处理系统处理达到《污水综合排放标准》（DB 31/199-2018）表 2 中三级排放限值后纳管排放。污水排放口（包括车间排放口）按照国家及上海市相关要求安装在线监测设施，并与生态环境部门联网。生产污水管道采用明管敷设。

各类工艺有机废气、储罐呼吸气、废水处理站臭气、仓库废气、焚烧车间储坑和分拣区域等废气经收集送焚烧系统处置，焚烧烟气采用“二燃室焚烧+SNCR+急冷+旋风除尘+干法脱酸+活性炭喷射吸附+布袋除尘+湿法脱酸”的组合净化工艺，应满足《危险废物焚烧大气污染物排放标准》（DB 31/767-2013）、《危险废物焚烧污染控制标准》（GB 18484-2020）、《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) 的标准限值后经 50 米高排气筒排放。废酸碱处置工艺和重金属废物处置工艺、2#丁类罐区产生的酸碱性废气经 1 级酸洗+6 级碱洗处理后达到《无机化学工业污染物排放标准》(GB 31573-2015)排放限值后经 20.5 米排气筒排放。1#仓库废气收集经碱洗涤+活性炭吸附处理后通过 15 米排气筒排放; 废包装桶抛丸废气收集经布袋除尘处理后通过 20.5 米排气筒排放; 分析中心废气收集经活性炭吸附处理后, 通过 15 米排气筒排放; 周转桶清洗废气经碱洗涤+活性炭吸附处理后通过 15 米排气筒排放; 废气排放应满足《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。应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); 厂界氯化氢执行《无机化学工业污染物排放标准》(GB 31573-2015), 其他污染物排放执行《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。

厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2009) 3 类标准要求。

危险废物的厂内贮存需符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023), 应按规定做好各类固体废物分类收集、贮存

及处理处置工作。焚烧产生的飞灰、炉渣、炉渣铁、废耐火材料，废酸碱利用处置产生的压滤污泥、酸渣，综合废物单元产生的铁氧化物残渣，重金属车间产生的重金属污泥，废水站产生的物化污泥等自产危废须委托有相应危险废物处理资质单位处置。

应根据《环境影响评价报告书》意见，落实相应地下水防渗措施；设置地下水永久监测井，定期开展地下水监测，避免对地下水造成污染。

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《固体废物污染环境防治法》《土壤污染防治法》《危险废物经营许可证管理办法》《危险废物转移管理办法》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。原则上在下次换证前，在能力升级项目调试期结束前完成验收监测并办理相关验收手续。

2、完善和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，做好各类原辅材料、处理药剂使用记录。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。

3、建立、健全危险废物安全生产管理责任制和污染环境防治责任制，主要负责人为第一责任人，防止发生安全生产事故和环境污染事故。设置监控部门或者专（兼）职人员，负责检查、督促、落实本单位安全生产、环境保护各项工作。按照突发环境事件隐患排查和治理工作指南等，建立健全隐患排查治理机制，完善隐患排查治理制度。

4、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，按有关规定参加安全（作业）、环境管理、劳动保护用品、职业卫生等行业教育、知识培训，并做记录，有关记录应当保存三年；需考核合格或持证上岗的从其规定。

5、严格按照许可证规定的经营方式、规模和类别从事危险废物经营活动，严格控制进厂危险废物的来源、类别和数量；危险废物收集、贮存、焚烧处置核准的经营规模包括自产危废的焚烧处置量，严格控制危废入炉焚烧总量和热值。未经审核同意，

不得超范围、超量经营。危险废物处置总量包括外收危废、自产危废、一般固废处置和应急废物处置量。做好企业自产废物的内部管理，并确保规范安全处置。加强危险废物接收、检测、配伍、工艺参数和作业流程的监控和管理，保证焚烧工况稳定，具有易爆性的危险废物禁止进行焚烧处置，经预处理后不具有易爆性的危废除外。按要求开展危险废物综合利用活动，严控产品质量，开展产品检验并记录台账，进一步完善产品管理相关制度，重点就低价值产品做好综合利用产品质量控制工作，对不满足质量标准的产品应返回生产或按照危险废物进行管理全程跟踪管理产品使用及销售情况并做好台账记录。

6、按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276）等要求对危废进行贮存，设置危废标签、贮存分区标志、设施标志等；完善危险废物管理计划，合理安排生产、物流；加强来料检验，合理规划厂内危废运输、存放与处置管理；对常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物应进行预处理，使之稳定后贮存，否则应按易爆、易燃危险品贮存。危险废物、一般固废、生产原辅料、利用处置产物应分类分区储存，避免超量贮存。

7、做好自产危险废物、一般固废委外利用处置。对自身无

法利用处置的自产危废应及时转移给具有资质并有相应利用处置能力的危险废物经营单位，跨省转移利用处置危险废物前需办理危险废物跨省转移审批，获得审批后方可转移，不得将危险废物转移给不具备处置或利用能力或无危险废物经营许可证的单位。委托他人运输、利用处置一般固废的，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，跨省转移利用的在转移前应当办理一般固废跨省转移利用备案。

8、规范开展环境突发事件产生的危险废物或历史遗留危险废物的应急处置工作，执行危险废物转移纸质（电子）联单，并按照应急方案要求向事发地及属地生态环境部门、市固化管理中心报告相关危险废物的利用处置情况。

9、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；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。

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、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。

12、妥善做好实验室安全管理，严格落实《检测实验室安全》（GB/T27476）《企业实验室危险化学品安全管理规范》（DB31/T1564）等国家、地方、行业标准规范，制定完善安全管理制度和实验安全操作规程，强化人员培训，落实安全防护措施，制定完善应急预案并加强演练，切实保障实验室安全。建立剧毒、易制毒、易制爆、危险化学品等重点物品和危险废弃物管理制度，健全完善重点物品信息台账，依法依规加强采购、使用、周转、储存、废弃全链条管理，配齐配全安全设施、个体防护装备和应急器材，强化重点物品使用过程安全防护。

13、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。

14、在许可证有效期内改扩建造成处置生产线不能正常运营

的，企业必须在停产前 10 个工作日内向市生态环境局报告，包括停产期间运营安排、保留生产线生产及配套污染防治、安全保障计划等，对未处置的危险废物作出妥善处理，并提前停止相应危废收集和贮存。

15、视频监控及相关配套设施应满足《危险废物经营单位视频监控设置技术规范》（T\_SHAEP1 021—2025），确保视频安装位置、网络带宽、信息存储能力、分辨率等各项指标符合技术规范要求，视频稳定接入。

16、按照《关于开展上海市危险废物“五即”规范化和“一码贯通”工作的通知》（沪环土〔2025〕162号）要求，全面落实危险废物电子标签“五即”规范化和“一码贯通”全流程应用，做到危废入库、出库、利用处置各环节均扫码流转。

# 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。

