



上海市危险废物 经营许可证

编 号： 055

发证机关：上海市生态环境局

发证日期： 2026 年 6 月 8 日

法人名称 上海集承环保技术有限公司

法定代表人 金中平

住所 上海市松江区开明路288号

有效期自2026年6月9日至2026年11月6日

经营设施地址 上海市松江区开明路288号

核准经营方式 收集、贮存、利用、处置

核准经营危险废物类别及经营规模

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|--------------|------------|---------------------------|--------------------------|----------------|
| 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 | 收集、贮存、利用处置 (废活性炭再生单元) | 1万吨/年 (续下页) |
| | 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 | | |
| | 275-005-02 | 其他兽药生产过程中产生的废脱色过滤介质及吸附剂 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|-----------------|------------|---|------|-----------------|
| | 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、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 | | 1 万吨/年 (接上页) |
| | 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吸附剂 | | |
| | 263-010-04 | 农药生产过程中产生的吸附剂 | | |
| HW05 木材防腐剂废物 | 266-001-05 | 木材防腐化学品生产过程中产生的废过滤介质及吸附剂 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|-----------------------------------|------------|---|------|---------------------|
| HW06 废有机溶剂 与含 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 | | 1 万吨/年 (接上 页) |
| HW08 废矿 物油 与含矿物油 废物 | 251-012-08 | 石油炼制过程中 产生的废过滤介 质 | | |
| | 900-213-08 | 废矿物油再生净 化过程中产生的 废过滤吸附介质 | | |
| HW12 染料、涂料 废物 | 264-011-12 | 染料、颜料及中 间体生产过程中 产生的废吸附剂 | | |
| HW13 有机树脂类 废物 | 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 产生的废过滤介 质 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|---------------------|------------|---|------|---------------------|
| HW39 含酚 废物 | 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 | | 1 万吨/年 (接上 页) |
| HW45 含有机卤化 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 | | |
| | 261-084-45 | 其他有机卤化物 的生产过程(不 包括卤化前的生 产工段)中废过 滤吸附介质 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|--------------|------------|---|------|-----------------|
| HW49 其他废物 | 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 类危险废物) | | 1 万吨/年 (接上页) |
| | 900-041-49 | 含有或沾染毒性、感染性危险废物的过滤吸附介质 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|--------------|------------|--|------------------------|-------------------|
| | 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)产生的过滤吸附介质 | | 1万吨/年 (接上页) |
| HW50 废催化剂 | 261-163-50 | 乙炔法生产乙酸乙烯酯过程中产生废催化剂 | | |
| HW02 医药废物 | 271-001-02 | 化学合成原料药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物 | 收集、贮存、利用处置 (污泥处置单元) | 48500吨/年 (续下页) |
| | 271-002-02 | 化学合成原料药生产过程中产生的废母液及反应基废物 | | |
| | 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 | 化学合成原料药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|-----------------|------------|--|------|--------------------|
| | 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 | | 48500 吨/年 (接上页) |
| | 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 | | |
| HW04 农药废物 | 263-011-04 | 农药生产过程中产生的废水处理污泥(不包括赤霉酸生产废水生化处理污泥) | | |
| HW05 木材防腐剂废物 | 266-002-05 | 木材防腐化学品生产过程中产生的废水处理污泥 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|-----------------------------------|------------|---|------|----------------------------|
| HW06 废有机溶剂 与含 有机溶剂废 物 | 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) | | 48500 吨/ 年 (接上 页) |
| HW11 精(蒸)馏 残渣 | 252-010-11 | 炼焦、煤焦油加 工和苯精制过程 中产生的废水处 理污泥(不包括 废水生化处理污 泥) | | |
| | 451-002-11 | 固定床气化技术 制煤气过程中产 生的废水处理污 泥(不包括废水 生化处 理污泥) | | |
| 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 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|------|------------|-------------------------------------|------|--------------------|
| | 264-004-12 | 锌黄颜料生产过程中产生的废水处理污泥 | | 48500 吨/年 (接上页) |
| | 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 | | |
| | 264-008-12 | 铁蓝颜料生产过程中产生的废水处理污泥 | | |
| | 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 | | |
| | 264-010-12 | 油墨生产、配制过程中产生的废蚀刻液 | | |
| | 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 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|---------------------|------------|--|------|----------------------------|
| HW13 有机树脂类 废物 | 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) | | |
| HW17 表面处理废物 | 336-050-17 | 使用氯化亚锡进行敏化处理产生的废水处理污泥 | | 48500 吨/ 年 (接上 页) |
| | 336-051-17 | 使用氯化锌、氯化铵进行敏化处理产生的废水处理污泥 | | |
| | 336-052-17 | 使用锌和电镀化学品进行镀锌产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |
| | 336-053-17 | 使用镉和电镀化学品进行镀镉产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|------|------------|------------------------------------|------|----------------------------|
| | 336-054-17 | 使用镍和电镀化学品进行镀镍产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | 48500 吨/ 年 (接上 页) |
| | 336-055-17 | 使用镀镍液进行镀镍产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |
| | 336-056-17 | 使用硝酸银、碱、甲醛进行敷金属法镀银产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |
| | 336-057-17 | 使用金和电镀化学品进行镀金产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |
| | 336-058-17 | 使用镀铜液进行化学镀铜产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |
| | 336-059-17 | 使用钯和锡盐进行活化处理产生的废渣和废水处理污泥 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|------|------------|--------------------------------|------|--------------------|
| | 336-060-17 | 使用铬和电镀化学品进行镀黑铬产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | 48500 吨/年 (接上页) |
| | 336-061-17 | 使用高锰酸钾进行钻孔除胶处理产生的废渣和废水处理污泥 | | |
| | 336-062-17 | 使用铜和电镀化学品进行镀铜产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |
| | 336-063-17 | 其他电镀工艺产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|------|------------|---|------|--------------------|
| | 336-064-17 | 金属或塑料表面酸(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, T/C 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) | | 48500 吨/年 (接上页) |
| | 336-066-17 | 镀层剥除过程中产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |
| | 336-067-17 | 使用含重铬酸盐的胶体、有机溶剂、黏合剂进行漩流式抗蚀涂布产生的废渣和废水处理污泥 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|-----------|------------|------------------------------|------|--------------------|
| | 336-068-17 | 使用铬化合物进行抗蚀层化学硬化产生的废渣和废水处理污泥 | | 48500 吨/年 (接上页) |
| | 336-069-17 | 使用铬酸镀铬产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |
| | 336-100-17 | 使用铬酸进行阳极氧化产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |
| | 336-101-17 | 使用铬酸进行塑料表面粗化产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |
| HW20 含铍废物 | 261-040-20 | 铍及其化合物生产过程中产生的熔渣和废水处理污泥 | | |
| HW21 含铬废物 | 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 | | |
| | 314-003-21 | 铁铬合金生产过程中金属铬铝热法冶炼产生的冶炼渣 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|--------------|------------|-----------------------------|------|----------------------------|
| | 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 | | 48500 吨/ 年 (接上 页) |
| | 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 | | |
| | 261-044-21 | 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 | | |
| | 261-138-21 | 以重铬酸钠和浓硫酸为原料生产铬酸酐过程中产生的含铬废液 | | |
| HW22 含铜废物 | 398-004-22 | 线路板生产过程中产生的废蚀铜液 | | |
| | 398-005-22 | 使用酸进行铜氧化处理产生的废液和废水处理污泥 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|--------------|------------|---------------------------------|------|----------------------------|
| | 398-051-22 | 铜板蚀刻过程中产生的废蚀刻液和废水处理污泥 | | |
| | 304-001-22 | 使用硫酸铜进行敷金属法镀铜产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |
| HW23 含锌废物 | 336-103-23 | 热镀锌过程中产生的废助镀熔(溶)剂 | | 48500 吨/ 年 (接上 页) |
| | 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液和废水处理污泥 | | |
| | 384-001-23 | 碱性锌锰电池、锌氧化银电池、锌空气电池生产过程中产生的废锌浆 | | |
| | 312-001-23 | 废钢电炉炼钢过程中产生的废水处理污泥 | | |
| HW25 含硒废物 | 261-045-25 | 硒及其化合物生产过程中产生的熔渣和废水处理污泥 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|-----------|------------|---|------|--------------------|
| 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 | | 48500 吨/年 (接上页) |
| HW28 含碲废物 | 261-050-28 | 碲及其化合物生产过程中产生的熔渣和废水处理污泥 | | |
| HW31 含铅废物 | 398-052-31 | 线路板制造过程中电镀铅锡合金产生的废液 | | |
| 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) | | |
| 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 | | |
| | 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 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|--------------------------|------------|--|------|----------------------------|
| 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、反应残余物、废水处理污泥 | | 48500 吨/ 年 (接上 页) |
| HW48 有色 金属采选和 冶炼废物 | 321-028-48 | 锌再生过程中湿法除尘产生的废水处理污泥 | | |
| | 323-001-48 | 以钨精矿为原料生产仲钨酸铵生产过程中碱分解产生的碱煮渣(钨渣)、除钼过程中产生的除钼渣和废水处理污泥 | | |
| 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和废水处理残渣(液) | | |
| | 309-001-49 | 多晶硅生产过程中废弃的三氯化硅及四氯化硅 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|------------------|------------|---|------------------------|----------------------------|
| | 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 | | 48500 吨/ 年 (接上 页) |
| HW50 废催化剂 | 全 | 略 | 收集、贮存、利用处置 (污泥处置单元) | 1000 吨/ 年 |
| HW08 废矿物油与含矿物油废物 | 全 | 略 | 收集、贮存、利用处置 (污泥处置单元) | 500 吨/年 |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|--------------|------------|--|------------------------|------------------|
| 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包装物、容器、过滤吸附介质 (废玻璃) | 收集、贮存、利用处置 (污泥处置单元) | 1500 吨/年 |
| HW34 废酸 | 全 | 略 | 收集、贮存、利用处置 (污泥处置单元) | 2000 吨/年 |
| 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 | 收集、贮存、利用处置 (污泥处置单元) | 500 吨/年 (续下页) |
| | 271-004-02 | 化学合成原料药生产过程中产生的废吸附剂 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|--------------|------------|--|------------------------|------------------|
| | 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 | 收集、贮存、利用处置 (污泥处置单元) | 500 吨/年 (接上页) |
| | 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他汀类降脂药物、降糖类药物)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吸附剂 | | |
| | 263-010-04 | 农药生产过程中产生的吸附剂 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|-----------------------------------|------------|---|--------------------------------|----------------------|
| HW05 木材防腐剂 废物 | 266-001-05 | 木材防腐化学品 生产过程中产生 的废过滤介质及 吸附剂 | 收集、贮存、利 用处置 (污泥处置单 元) | 500 吨/年 (接上 页) |
| HW06 废有机溶剂 与含 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 | | |
| HW08 废矿 物油 与含矿物油 废物 | 251-012-08 | 石油炼制过程中 产生的废过滤介 质 | | |
| | 900-213-08 | 废矿物油再生净 化过程中产生的 废过滤吸附介质 | | |
| HW12 染 料、涂料废 物 | 264-011-12 | 染料、颜料及中 间体生产过程中 产生的废吸附剂 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|---------------------|------------|---|------------------------|------------------|
| HW13 有机树脂类 废物 | 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、精制等工序产生的废过滤介质 | 收集、贮存、利用处置 (污泥处置单元) | 500 吨/年 (接上页) |
| HW39 含酚 废物 | 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 | | |
| HW45 含有机卤化 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 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|--------------|------------|---|------------------------|------------------|
| | 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)中产生的废过滤吸附介质 | | |
| HW49 其他废物 | 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 类危险废物) | 收集、贮存、利用处置 (污泥处置单元) | 500 吨/年 (接上页) |
| | 900-041-49 | 含有或沾染毒性、感染性危险废物的过滤吸附介质 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|----------------|------------|--|--------------------------|-----------------|
| | 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)产生的过滤吸附介质 | 收集、贮存、利用处置 (污泥处置单元) | 500吨/年 (接上页) |
| HW50 废催化剂 | 261-163-50 | 乙炔法生产乙酸乙烯酯过程中产生废催化剂 | | |
| HW17 表面处理废物 | 336-058-17 | 使用镀铜液进行化学镀铜产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | 收集、贮存、利用处置 (含铜废物处理单元) | 15000吨/年 |
| | 336-066-17 | 镀层剥除过程中产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |
| HW22 含铜废物 | 398-004-22 | 线路板生产过程中产生的废蚀铜液 | | |
| | 398-005-22 | 使用酸进行铜氧化处理产生的废液和废水处理污泥 | | |
| | 398-051-22 | 铜板蚀刻过程中产生的废蚀刻液和废水处理污泥 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|------------|------------|--------------------------------------|--------------------------|-------------------|
| | 304-001-22 | 使用硫酸铜进行敷金属法镀铜产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |
| HW34 废酸 | 313-001-34 | 钢的精加工过程中产生的废酸性洗液 | 收集、贮存、利用处置 (含铜废物处理单元) | 6000 吨/年 (续下页) |
| | 336-105-34 | 青铜生产过程中浸酸工序产生的废酸液 | | |
| | 398-005-34 | 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 | | |
| | 398-007-34 | 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 | | |
| | 900-302-34 | 使用硫酸进行酸蚀产生的废酸液 | | |
| | 900-304-34 | 使用酸进行电解除油、金属表面敏化产生的废酸液 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|------|------------|---|------|-------------------|
| | 900-307-34 | 使用酸进行电解抛光处理产生的废酸液 | | 6000 吨/年 (接上页) |
| | 900-308-34 | 使用酸进行催化(化学镀)产生的废酸液 | | |
| | 251-014-34 | 石油炼制过程产生的废酸及酸泥 | | |
| | 264-013-34 | 硫酸法生产钛白粉(二氧化钛)过程中产生的废酸 | | |
| | 261-058-34 | 卤素和卤素化学品生产过程中产生的废酸 | | |
| | 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 | | |
| | 900-301-34 | 使用硫酸进行酸性碳化产生的废酸液 | | |
| | 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强酸性废酸液和酸渣 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|------------|------------|--|--------------------------|----------|
| HW35 废碱 | 261-059-35 | 氢氧化钙、氨水、氢氧化钠、氢氧化钾等的生产、配制中产生的废碱液、固态碱和碱渣 | 收集、贮存、利用处置 (含铜废物处理单元) | 5000 吨/年 |
| | 900-350-35 | 使用氢氧化钠进行煮炼过程中产生的废碱液 | | |
| | 900-351-35 | 使用氢氧化钠进行丝光处理过程中产生的废碱液 | | |
| | 251-015-35 | 石油炼制过程产生的废碱液和碱渣 | | |
| | 193-003-35 | 使用氢氧化钙、硫化钠进行浸灰产生的废碱液 | | |
| | 221-002-35 | 碱法制浆过程中蒸煮制浆产生的废碱液 | | |
| | 900-352-35 | 使用碱进行清洗产生的废碱液 | | |
| | 900-353-35 | 使用碱进行清洗除蜡、碱性除油、电解除油产生的废碱液 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|-----------------------|------------|---|--------------------------|-----------|
| | 900-354-35 | 使用碱进行电镀阻挡层或抗蚀层的脱除产生的废碱液 | | |
| | 900-355-35 | 使用碱进行氧化膜浸蚀产生的废碱液 | | |
| | 900-356-35 | 使用碱溶液进行碱性清洗、图形显影产生的废碱液 | | |
| | 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 | | |
| 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、利用处置 (废乳化液处理单元) | 10000 吨/年 |
| HW09 油/水、烃 / 水混合物或乳化液 | 900-006-09 | | | |
| | 全 | | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|------------|------------|--------------------------------------|--------------------------|----------|
| HW34 废酸 | 398-005-34 | 使用酸进行电解除油、酸蚀、活化前表面敏化、催化、浸亮产生的废磷酸 | 收集、贮存、利用处置 (磷酸废液利用单元) | 8000 吨/年 |
| | 398-007-34 | 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磷酸 | | |
| | 251-014-34 | 石油炼制过程产生的废磷酸 | | |
| | 900-300-34 | 使用酸进行清洗产生的废酸液 (仅限集成电路及芯片制造行业废磷酸) | | |
| | 261-057-34 | 磷酸和亚磷酸等的生产、配制过程中产生的废磷酸 | | |
| HW34 废酸 | 398-007-34 | 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硫酸 | 收集、贮存、利用处置 (硫酸废液利用单元) | 3000 吨/年 |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|----------------|------------|----------------------------------|---------------------------|----------|
| | 398-005-34 | 使用酸进行电解除油、酸蚀、活化前表面敏化、催化、浸亮产生的废硫酸 | | |
| | 251-014-34 | 石油炼制过程产生的废硫酸 | | |
| | 900-300-34 | 使用酸进行清洗产生的废酸液（仅限集成电路及芯片制造行业废硫酸） | | |
| | 261-057-34 | 硫酸和亚硫酸等的生产、配制过程中产生的废硫酸 | | |
| HW17 表面处理废物 | 336-058-17 | 使用镀铜液进行化学镀铜产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | 收集、贮存、利用处置 (含铜蚀刻液处理单元) | 5000 吨/年 |
| | 336-066-17 | 镀层剥除过程中产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |
| HW22 含铜废物 | 398-004-22 | 线路板生产过程中产生的废蚀铜液 | | |
| | 398-005-22 | 使用酸进行铜氧化处理产生的废液和废水处理污泥 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|-----------------|------------|-----------------------------------|--------------------------|---------|
| | 398-051-22 | 铜板蚀刻过程中产生的废蚀刻液和废水处理污泥 | | |
| | 304-001-22 | 使用硫酸铜进行敷金属法镀铜产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |
| HW17 表面处理废物 | 336-057-17 | 使用金和电镀化学品进行镀金产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥 | | |
| | 092-003-33 | 采用氰化物进行黄金选矿过程中产生的含氰废水处理污泥和金精矿氰化尾渣 | | |
| HW33 无机氰化物废物 | 336-104-33 | 使用氰化物进行浸洗过程中产生的废液 | 收集、贮存、利用处置 (含金废物处理单元) | 800 吨/年 |
| | 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 | | |
| | 900-028-33 | 使用氰化物剥落金属镀层产生的废物 | | |

| 危废类别 | 废物代码 | 危险废物 | 经营方式 | 处置规模 |
|---------------------|------------|---|-----------------|--------------|
| | 900-029-33 | 使用氰化物和双氧水进行化学抛光产生的废物 | | |
| HW08 废矿物油与含矿物油废物 | 900-214-08 | 车辆、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) | 4000 吨/ 年 |
| | 900-249-08 | 含有或沾染矿物油的废弃油桶 | | |
| HW12 染料、涂料废物 | 900-252-12 | 使用油漆(不包括水性漆)、有机溶剂进行喷漆、上漆过程中产生的废物 | | |
| HW49 其他废物 | 900-041-49 | 含有或沾染毒性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质 | | |
| | | 含有或沾染毒性危险废物的过滤吸附介质 | | |
| HW31 废铅蓄电池 | 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 | | |

(注: ①外收危废处置量和自产危废自行处置量合计不得超过相关处置线的总处置能力)

(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 | 岗位 |
|-----|------|-------|------|---------|
| 金中平 | 化工工程 | 工程师 | 全职 | 董事长 |
| 管霞 | 环境工程 | 工程师 | 全职 | 技术部经理 |
| 张晓梅 | 安全工程 | 工程师 | 全职 | 行政 |
| 张月平 | 安全 | 高级工程师 | 全职 | 副总经理 |
| 顾韬 | 化工工程 | 工程师 | 全职 | 技术部高级经理 |
| 高春华 | 环境管理 | 高级工程师 | 全职 | 项目高级经理 |
| 余佳明 | 机电 | 高级工程师 | 全职 | 动力部经理 |

2、业务人员

| 姓名 | 联系电话 | 手机 |
|-----|----------|-------------|
| 张月平 | 57747992 | 18930757992 |
| 金杰 | 57747990 | 13348010038 |
| 杨继平 | 57747990 | 13901796572 |
| 林杰 | 57747992 | 18525713247 |
| 李超 | 57747992 | 18017511826 |
| 俞雪民 | 57747992 | 18221571158 |
| 李艳 | 57747992 | 13761651254 |
| 琚红珍 | 57747992 | 13002192775 |
| 陈建民 | 57747992 | 18621530658 |
| 赵诚伟 | 57747992 | 19121500060 |
| 王剑敏 | 57747992 | 13524595609 |
| 王佳 | 57747992 | 16560216888 |
| 王洪丽 | 57747992 | 13681963624 |
| 秦顾挺 | 57747992 | 18916025423 |
| 陈家友 | 57747992 | 15800849600 |

| 姓名 | 联系电话 | 手机 |
|-----|----------|-------------|
| 乔立恩 | 57747992 | 13916468306 |
| 金益 | 57747992 | 13816301023 |
| 顾洪欢 | 57747992 | 13701715222 |
| 张彬彬 | 57747992 | 15002101109 |
| 胡振伟 | 57747992 | 13122777585 |

二、包装、运输、厂内临时贮存

1、包装方式：采用吨袋、25 L 包装桶、50 L 包装桶、IBC 吨桶、开口吨桶、200 L 铁桶等包装并配有铲板。

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

3、厂内临时贮存场所和设施：储罐区共 16 个储罐（6 个 100 m³，10 个 150 m³），废活性炭暂存间：1#厂房西侧，面积约 180 m²、2#厂房 1 层，面积约 200 m²、3#厂房 2 层，面积约 220 m²；不涉重污泥暂存间：2#厂房 2 层，面积约 275m²；重金属污泥暂存间：2#厂房 1 层西侧，面积约 800m²、2#厂房 2 层，面积约 280m²、3#厂房 1 层，面积约 100m²、2#厂房 2 层，面积约 70m²用于贮存实验室废物、2#厂房 2 层，面积约 30m²用于贮存 HW08 废矿物油；含铜废物暂存间：3#厂房 1 层西侧，面积约 210 m²；含铜蚀刻液暂存间：3#厂房 1 层西侧）面积约 150 m²；含金废液暂存间：3#厂房 2 层，面积约 50 m²；废乳化液暂存间：3#厂房 1 层南侧，面积约 160 m²、3#厂房 1 层西侧，面积约 45 m²；废碱液暂存间：3#厂房 1 层南侧，面积约 110 m²；废酸暂存间：3#厂房 1 层西侧，面积约 125 m²、2#厂房 1 层，面积约 120 m²；汽修行业危废仓库：3#厂房 1 层南侧，面积约 200 m²、3#厂房 2 层南侧，面积约 20 m²、3#厂房 1 层南侧，储罐面积约

66 m²；自产危废暂存间：3#厂房 1 层南侧，面积约 500 m²。

三、主要工艺和设备清单

1、废活性炭再生单元

主要工艺：废活性炭：采用预处理（破碎、筛选）+再生+冷却+后处理（筛分、包装）的工艺流程，废活性炭经预处理（破碎、筛选）后，采用管式活化装置对饱和废活性炭进行隔绝加热，饱和废活性炭经过 100-150℃ 烘干阶段、150-400℃ 碳化阶段和 600-850℃ 活化阶段，挥发组分析出，完成再生后进行冷却、后处理（筛分、包装）。

设备清单：

| 序号 | 位置 | 名称 | 设备 | 数量 | 规格 |
|----|-------------------|------|-----------|----|----------------------------|
| 1 | 1#厂房 (活性炭再生车间) | 烘干系统 | 进料提升机 | 1 | 3 t/h |
| 2 | | | 提升机料仓 | 1 | 3m ³ |
| 3 | | | 烘干转炉 | 1 | Ø1.2m×12m×10mm |
| 4 | | | 烘干预备料仓 | 1 | 2m×2m |
| 5 | | | 提升机 | 1 | 3 t/h |
| 6 | | | 旋风收集器 | 1 | 2t/h |
| 7 | | | 冷凝器 | 1 | 换热面积：80m ² |
| 8 | | | 饱和活性炭再生主机 | 2 | HK1-10 |
| 9 | | | 余热锅炉 | 1 | 1.4 t/h |
| 10 | | 再生系统 | 回转窑 | 1 | 外形尺寸：2.2m×17m， 2t/h |
| 12 | | | 水冷转炉 | 1 | 直径 1700mm，长度 5.5 m 2t/h |
| 13 | | | 再生预备料仓 | 1 | 2m×2m |
| 14 | | | 冷却出碳机 | 1 | 2t/h |
| 15 | | | 燃烧器 | 4 | HK1-15 |
| 16 | | 产品包装 | 成品提升机 | 1 | 2t/h |
| 17 | | | 成品料罐 | 1 | 6 m ³ |
| 18 | | | 筛分提升机 | 1 | 2t/h |
| 19 | | | 成品筛分设备 | 1 | 2t/h |

2、污泥处置单元

主要工艺: ①不涉重污泥, 直接送低温干燥, 减量化处理。②重金属污泥(有价金属含量 $\geq 1\%$) 处置线采用低温干燥+中温干燥+熔融的处置工艺, 包含原料预处理、低温干燥、配料、中温干燥、造粒、熔融等工段。污泥干燥后通过填加配料(废活性炭、废玻璃等), 经高温熔融后形成玻璃态熔渣和金属渣。③重金属污泥(有价金属含量 $< 1\%$), 经浆化处理后送低温干燥机减量化处理。

设备清单:

| 序号 | 位置 | 名称 | 设备 | 数量 | 规格 |
|----|------------------|---------------|------------------|-------|--|
| 1 | 2#厂房 (污泥处置单元) | 余热型低温除湿污泥干化工序 | 进料输送系统(周转湿料仓) | 1 | 5m ³ |
| 2 | | | 进料输送系统(周转湿料仓) | 1 | 5m ³ |
| 3 | | | 快速开包设备 | 3 | 10包/min |
| 4 | | | 皮带输送机 | 5 | 带计量 |
| 5 | | | 污泥进料预处理(除杂器、进料斗) | 2 | - |
| 6 | | | 污泥进料系统(含输送系统) | 2 | 涉重污泥1套10t/h 不涉重污泥1套2t/h |
| 7 | | | 浆化池(分三个池体) | 1 | 447.36m ³ (52.8m ³ 、76.8m ³ 、317.76m ³) |
| 8 | | | 压滤机 | 2 | 370m ³ , 30t/h |
| 9 | | | 切条机 | 3 | 7t/h |
| 10 | | | 余热型低温除湿污泥干化主机 | 3 | 2.0t/h.台 |
| 12 | | | 热泵系统 | 1 | - |
| 13 | | | 螺旋输送机 | 1 | TS219, 10t/h |
| 14 | | | 螺旋输送机 | 1 | TS219, 10t/h |
| 15 | | | 配料仓 | 5 | 45 m ³ |
| 16 | | | 混合机 | 1 | SHJS-2.5 |
| 17 | | | 出料输送系统 | 1 | 3根无轴螺旋+1根挂板输送 |
| 18 | | | 混合料仓 | 1 | 45 m ³ |
| 19 | | | 造粒机 | - | - |
| 20 | | | 中温干燥工序 | 中温干燥窑 | 1 |
| 21 | | 循环水 | | 1 | 70m ³ /h |
| 22 | | 熔融工序主要设备 | 熔融炉料仓 | 1 | 2m ³ |
| 23 | | | 熔融炉给料装置 | 1 | - |
| 24 | | | 熔融炉 | 2 | 1t/h, 1200-1600℃ |

| | | | | | |
|----|--|--|-------|----|-----------------------------|
| 25 | | | 除渣机 | 2 | 2t/h, 容水量 1.5m ³ |
| 26 | | | 钢包 | 12 | 0.6t/个 |
| 27 | | | 出渣冷却塔 | 1 | 160m ³ /h |

3、含铜废物处理单元

主要工艺：含铜废物：按一定比例将含铜废液、含铜污泥、废酸调配溶解，经中和沉淀（投加废碱）、压滤得到再生氢氧化铜产品。

设备清单：

| 序号 | 位置 | 设备 | 数量 | 规格 |
|----|----------------|-------|----|---------------------------|
| 1 | 3#厂房（含铜废物处理单元） | 搅拌釜 | 1 | 20m ³ |
| 2 | | 板框压滤机 | 1 | 80m ² |
| 3 | | 板框压滤机 | 1 | 120m ² |
| 4 | | 板框压滤机 | 2 | 150m ² |
| 5 | | 废水收集桶 | 3 | 30m ³ |
| 6 | | 耐腐蚀泵 | 3 | 11kw, 10m ³ /h |
| 7 | | 破包机 | 1 | - |

4、含铜蚀刻液处理单元

主要工艺：将碱性蚀刻液和氨水混合，再加入酸性蚀刻液，加热搅拌均匀，压滤洗涤滤饼，最后烘干得到产品碱式氯化铜。

设备清单：

| 序号 | 位置 | 设备 | 数量 | 规格 |
|----|-----------------|----------|----|-------------------|
| 1 | 3#厂房（含铜蚀刻液处理单元） | 反应釜 | 1 | 25m ³ |
| 2 | | 刮板烘干系统 | 1 | 1套 |
| 3 | | 燃气锅炉 | 1 | 2t/h |
| 4 | | PP搅拌罐 | 1 | Φ1800mm×2700mm |
| 5 | | 搅拌电机 | 1 | 4KW 防爆 |
| 6 | | PP废气洗涤塔 | 2 | Φ1400mm×4000mm |
| 7 | | 4-72PP风机 | 1 | 4号C型 |
| 8 | | 压滤机 | 1 | 120m ² |

5、含金废物处理单元

主要工艺：采用捕捉剂富集回收含金废液中的金离子形成浆液，然后采用稀硫酸洗涤浓缩，之后在干燥箱中烘干得到金粉，金

粉在熔金炉中熔融成液体，倒入模具中倒坯成金锭。

设备清单：

| 序号 | 位置 | 设备 | 数量 | 规格 |
|----|----------------|-----------|----|-----------------------|
| 1 | 3#厂房（含金废物处理单元） | 金属捕捉反应釜 | 1 | 1.5m ³ |
| 2 | | 金粉洗涤装置 OE | 1 | 和 CA-350 配套 |
| 3 | | 废液收集桶 | 1 | 500L |
| 4 | | 金粉烘干装置 | 1 | 和 CA-350 配套 |
| 5 | | 酸雾吸收处理装置 | 1 | 2500m ³ /d |
| 6 | | 机械搅拌反应槽 | 1 | 3m×0.5m×1m |
| 7 | | pH 仪 | 1 | 4-20mA |
| 8 | | 酸投加装置 PE | 1 | 500L |
| 9 | | 碱投加装置 PE | 1 | 500L |
| 10 | | 融金炉 | 1 | 电，3000w，220V |
| 11 | | 模具 | - | - |

6、废乳化液处理单元

主要工艺：废乳化液：采用过滤除杂、撇油沉渣+低温真空蒸发工艺，蒸发出水收集进入综合废水处理站，废油、滤袋、浓缩液委外处置。固态废乳化液（含油金属屑）压榨过滤后委外利用，液态废乳化液进入处理线处理。

设备清单：

| 序号 | 位置 | 设备 | 数量 | 规格 |
|----|----------------|----------|----|--------------------------|
| 1 | 3#厂房（废乳化液处理单元） | 收集池 | 2 | V=20m ³ ，碳钢防腐 |
| 2 | | 废油桶 | 2 | 1000L |
| 3 | | 提升泵 | 16 | 3kw |
| 4 | | 污泥进料泵 | 2 | 1 |
| 5 | | 低温真空蒸发器 | 1 | 5m×4.5m×3.2m，1.5t/h |
| 6 | | 浮油杂质清理系统 | 1 | - |
| 7 | | 浮渣桶 | 1 | 2m ³ |
| 8 | | 浮渣泵 | 2 | - |
| 9 | | 打包机 | 1 | - |

7、硫酸废液单元/磷酸废液单元

主要工艺：采用浓缩法工艺生产再生硫酸。采用中和法生产磷

酸盐，其中，在废磷酸中加入氨水，经蒸发浓缩、冷却结晶、离心脱水、低温烘干后生产工业级磷酸二氢铵；在废磷酸中按一定配比加入碳酸钠溶液，经蒸发浓缩、冷却结晶、离心脱水生产磷酸二氢钠和磷酸氢二钠。

设备清单：

| 序号 | 位置 | 设备 | 数量 | 规格 |
|----|-----------------------|-----------|----|------------------------------------|
| 1 | 3#厂房 (废磷酸/废硫酸处理单元) | 除杂液中转罐 | 3 | 5m ³ |
| 2 | | 氨水高位槽 | 1 | Φ1600×H 2500mm; 5 m ³ |
| 3 | | 磷酸一铵母液中转罐 | 2 | 10m ³ 、15m ³ |
| 4 | | 磷酸钠盐反应釜 | 1 | V 30m ³ , Φ2500×6500 mm |
| 5 | | 离心机 | 1 | *360-TA2 |
| 6 | | 干燥机 | 1 | 15t/d |
| 7 | | 刮板蒸发器(钠盐) | 2 | 10t/h |
| 8 | | 缓冲罐 | 1 | 5 m ³ |
| 9 | | 真空泵 | 2 | 230m ³ /h |
| 10 | | 冷凝水箱 | 2 | 5m ³ |

四、污染防治措施和标准

污泥处置单元熔融废气收集处理后，经 DA003 排口通过 50 米高 1#排气筒排放；暂存间废气收集处理后，经 DA002 排口通过 50 米高 1#排气筒排放；废活性炭再生单元预处理，拆包检验、料仓、暂存间废气分别收集处理，经 DA004 排口通过 50 米高 1#排气筒排放；废活性炭再生废气收集处理，经 DA006 排口通过 50 米高 1#排气筒排放。污泥处置单元浆化池及工作区域、配料系统废气、污泥处置单元压球机系统废气收集处理后，经 DA012 排口通过 27 米高 6#排气筒排放。直燃热泵废气收集经 DA009 排口通过 20.5 米高 5#排气筒排放。2#厂房污泥处置单元二楼低温干燥北侧压滤机区域密闭废气整体收集，废气经新增的一套“碱洗塔+活性炭

吸附”后一并送入 DA019(10#排气筒)排放。

含铜废物处理单元、含铜蚀刻液处理单元、含金废物处理单元、硫酸废液利用单元、磷酸废液利用单元产生的废气分别收集处理，经 DA013 排口通过 20.2 米高 2#排气筒排放；废乳化液处理单元产生的废气收集处理，经 DA015 排口通过 20.2 米高 2#排气筒排放；3#厂房暂存间废气收集处理，经 DA016 排口通过 20.2 米高 2#排气筒排放；硫酸废液利用单元、磷酸废液利用单元车间废气收集处理，经 DA017 排口通过 20.2 米高 2#排气筒排放。燃气锅炉废气收集处理，经 DA011 排口通过 15 米高 7#排气筒排放。

含铜废物单元、含铜蚀刻液单元和废乳化液单元的车间废气收集处理，经 DA014 排口通过 17 米高 8#排气筒排放。

罐区和综合废水处理系统产生的废气收集处理，经 DA010 排口通过 17 米高 3#排气筒排放。实验室废气收集处理，经 DA005 排口通过 17.2 米高 4#排气筒排放。

DA006 排口排放的颗粒物、二氧化硫、一氧化碳、氟化氢、氯化氢、二噁英应达到《危险废物焚烧大气污染物排放标准》

(DB31/767-2013)表 2 限值，氮氧化物应达到《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484-2020)表 3 限值，氨应达到《恶臭(异味)污染物排放标准》(DB31/1025-2016)表 2 限值，非甲烷总烃应达到《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 限值；DA003 排口排放的一氧化碳，二氧化硫，氯化氢，氟化氢，颗粒物，汞及其化合物，铅及其化合物，砷、镍及其化合物，镉、铊及其化合物，铬、锡、锑、铜、锰、钒及其化合物以及二噁英应达到

《危险废物焚烧大气污染物排放标准》(DB31/767-2013)表 2 限值，氮氧化物，镉及其化合物，砷及其化合物，铊及其化合物，铬

及其化合物和锡、锑、铜、锰、镍、钴及其化合物应达到《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484-2020)表3限值,氨应达到《恶臭(异味)污染物排放标准》(DB31/1025-2016)表2限值;

DA009、DA011排口中氮氧化物、二氧化硫、颗粒物、烟气黑度/林格曼黑度应达到《锅炉大气污染物排放标准》(DB31/387-2018)表3限值;DA010、DA013、DA014、DA016、DA017、DA019排口排放的颗粒物、硫酸雾、二氧化硫、乙酸、磷酸雾、非甲烷总烃应达到《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表1或附录A限值,臭气浓度、氨和硫化氢应达到《恶臭(异味)污染物排放标准》(DB31/1025-2016)表1、表2限值,氯化氢应达到《无机化学工业污染物排放标准》(GB31573-2015)表3限值;其它排口排放的非甲烷总烃、颗粒物、氯化氢、氟化物、硝酸雾、硫酸雾、乙酸、磷酸雾、汞及其化合物、铅及其化合物、砷及其化合物、镉及其化合物、锡及其化合物、镍及其化合物、铜及其化合物应达到《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表1或附录A限值,臭气浓度、硫化氢、氨应达到《恶臭(异味)污染物排放标准》(DB31/1025-2016)表1、表2限值要求。排气筒应按要求设置采样口、采样平台等。应按《上海市大气污染防治条例》提出的要求,严格控制废气的无组织排放,生产装置、物料输送管道、阀门、法兰、泵、储罐等应加强密封措施,确保厂界废气中颗粒物、非甲烷总烃、氟化物、硫酸雾、镉及其化合物、汞及其化合物、铅及其化合物、镍及其化合物、锡及其化合物达到《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)中表3厂界大气污染物监控点浓度限值要求,二氧化硫、二氧化氮、氮氧化物、一氧化碳达到《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准,氯化氢达到《无机化学工

业污染物排放标准》(GB31573-2015)表 5 企业边界大气污染物排放限值限值,硫化氢、氨、臭气浓度分别达到《恶臭(异味)污染物排放标准》(DB31/1025-2016)中表 3、表 4 周界监控点恶臭(异味)特征污染物浓度限值要求和周界监控点臭气浓度限值;厂区内非甲烷总烃达到《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录 A.1 排放限值。

污泥处置单元涉重污泥低温干燥冷凝水、燃烧室尾气碱喷淋废水、2#厂房设备和地面冲洗废水进入含一类污染物废水预处理系统;2#厂房涉重污泥料浆压滤废水经低温蒸发后进入含一类污染物废水预处理系统;1#厂房再生尾气处理碱喷淋废水、废活性炭预处理废水、1#厂房设备和地面冲洗水、废乳化液处理单元(不含一类污染物)、硫酸废液处理单元(不含一类污染物)、磷酸废液处理单元(不含一类污染物)、实验室废水(不含一类污染物)、实验室废气处理碱喷淋废水、环保工程(含一类污染物废水预处理系统排水和综合废水处理系统碱喷淋废水)进入厂内综合废水处理系统;含铜废物处理单元(含一类污染物)、含铜蚀刻液处理单元(含一类污染物)、含金废物处理单元(含一类污染物)、硫酸废液处理单元(含一类污染物)、磷酸废液处理单元(含一类污染物)、实验室废水(含一类污染物)作为废液,环保工程(含铜废物单元、含一类污染物废水预处理系统、含铜蚀刻液处理单元、含金废物单元、硫酸废液利用单元和磷酸废液利用单元的工艺废气碱喷淋废水;含铜废物单元、含铜蚀刻液单元和废乳化液单元的车间废气碱喷淋废水)送污泥单元处置。

初期雨水一并进入综合废水处理站处理后,与余热锅炉排污水、MVR 配套锅炉排污水、循环冷却水系统排污水、生活污水一

并纳入市政污水管网送上海松东水环境净化有限公司集中处理。废水排放应满足《污水综合排放标准》(DB 31/199-2018)要求。厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)3类标准要求。危险废物贮存场所设置应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597)要求,重金属污泥减量化产生的干化污泥、浆化池杂物、熔融处置产生的金属渣、飞灰、废耐火材料和蒸发残渣、废乳化液处置过程中产生的废油、金属屑、浓缩液、磷酸废液处置产生的磷酸盐母液、实验室废物、废包装物、废活性炭、废滤袋、废填料、废活性炭再生产生的飞灰、废耐火材料和废水处理站产生的废树脂、废吸附介质、设备检修过程中产生的废机油、废抹布等其他自产危废应委托资质单位妥善处置。

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)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。一期项目运行后尽快组织实施扩建项目验收监测,原则上应于下轮换证前完成相关验收手续。

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。加强厂区内现有施工区域的安全防护与库存危废的周转处置，杜绝发生环境安全事故。

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、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，不得超范围、超量经营。危险废物处置总量包括外收危险废物、自产危险废物、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。严格按照已备案的产品质量标准要求开展危险废物综合利用活动，严控产品质量，开展产品质量检验并记录台账，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。新增综合利用产品涉及危化品的需同时向应急管理部门办理相关手续。

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）等要求对危险废物进行贮存，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，合理规划厂内危险废物运输、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，并提前停止相应危险废物收集和贮存。

15、严格落实《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》要求，做到危废入库、出库、利用处置各环节均扫码流转。

16、严格落实《危险废物经营单位视频监控设置技术规范》要求，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。

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。