

# 上海市危险废物 经营许可证

编 号： 011

发证机关：上海市生态环境局

发证日期： 2019 年 2 月 3 日

## 沪环保许防〔2019〕209号

法人名称 集惠瑞曼迪斯（上海）环保科技发展有限公司

法定代表人 包满达

住所 上海化学工业区天华路66号，201507

有效期自 2019年2月4日至2020年2月3日

经营设施地址 上海化学工业区天华路66号

核准经营方式 收集、贮存、处置

### 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	核准经营规模
HW08 废矿物 油与含 矿物油 废物	251-001-0 8	清洗矿物油储存、输送设施过程中产生的油/水和烃/水混合物	6000 吨/年 (续下 页)
	251-005-0 8	石油炼制过程中产生的溢出废油或乳剂	
	900-200-0 8	珩磨、研磨、打磨过程产生的废矿物油及油泥	

	900-204-08	使用轧制油、冷却剂及酸进行金属轧制产生的废矿物油	
	900-205-08	镀锡及焊锡回收工艺产生的废矿物油	
	900-210-08	油/水分离设施产生的废油、油泥及废水处理产生的浮渣和污泥（不包括废水生化处理污泥）	
	900-212-08	锂电池隔膜生产过程中产生的废白油	
	900-214-08	车辆、机械维修和拆解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	
HW08 废矿物 油与含 矿物油 废物	900-216-08	使用防锈油进行铸件表面防锈处理过程中产生的废防锈油	(接上 页)
	900-217-08	使用工业齿轮油进行机械设备润滑过程中产生的废润滑油	6000
	900-218-08	液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废液压油	吨/年

	900-219-08	冷冻压缩设备维护、更换和拆解过程中产生的废冷冻机油	
	900-220-08	变压器维护、更换和拆解过程中产生的废变压器油	
	900-249-08	其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及含矿物油废物	
HW09 油/水、 烃/水混 合物 或乳化 液	900-005-09	水压机维护、更换和拆解过程中产生的油/水、 烃/水混合物或乳化液	20000 吨/年
	900-006-09	使用切削油和切削液进行机械加工过程中产生的油/水、 烃/水混合物或乳化液	
	900-007-09	其他工艺过程中产生的油/水、 烃/水混合物或 乳化液	
HW17 表面处 理废物	全	略	40000 吨/年
HW21 含铬 废物	全	略	

HW23 含锌 废物	336-103-2 3	热镀锌过程中产生的废熔剂、助熔剂和集(除)尘装置收集的粉尘	
	900-021-2 3	使用氢氧化钠、锌粉进行贵金属沉淀过程中产生的废液及废水处理污泥	
HW34 废酸	251-014-3 4	石油炼制过程产生的废酸及酸泥	1381 0 吨/年 (续下 页)
	261-058-3 4	卤素和卤素化学品生产过程中产生的废酸	
	264-013-3 4	硫酸法生产钛白粉(二氧化钛)过程中产生的废酸调整	
	261-057-3 4	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	
	900-301-3 4	使用硫酸进行酸性碳化产生的废酸液	
HW34 废酸	900-302-3 4	使用硫酸进行酸蚀产生的废酸液	(接上 页)

	900-300-3 4	使用酸进行清洗产生的废酸液	1381 0
	900-349-3 4	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	吨/年
	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	
HW35 废碱	全	略（只限废氢氧化钠）	9100 吨/年
HW4 9 其 他废 物	900-041-4 9	含有或沾染毒性危险废物的废包装桶	圆桶 40 万只/年; 立 方 桶 2.5 万 只 / 年

(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
包满达	化工	高级工程师	全职	总经理
胡根水	机制及检测、	高级工程师	全职	副总工程师
张 鑫	安全工程	工程师	全职	FHS 经理
桂 红	机制及检测	工程师	全职	设备工程师

### 2、业务人员

姓名	联系电话	手机
卫喜清	67250162	18221266009
郭琦蓉	67250163	18221266539
张 蕾	67250163	18221266251
沈志嘉	67250163	18221266513
胡 勇	67250163	18221266585

## 二、包装和容器、运输、厂内临时贮存

1、包装和容器：吨袋、立方桶、槽车、厢车和栏板车。

2、运输方式：委托有资质企业运输。

3、厂内临时贮存场所和设施：

序号	废物类别	储罐数	单个储罐容积	总储存量	备注	罐区及围堰情况
1	乳化液	4	100m <sup>3</sup>	530m <sup>3</sup>	乳化液车间内设有进料	罐区设置在乳化液车

					罐 1 个 20 m <sup>3</sup> , 废水站 1#储槽 110 m <sup>3</sup> , 可储存 乳化液。立方桶车间一楼 部分区域 (约 112 平方 米) 作为废乳化液暂存 区。	间北侧, 占地面积 1116m <sup>2</sup> , 围堰高 1 米。
2	废矿物油	4	84 m <sup>3</sup>	336m <sup>3</sup>		
3	含铬废液	3	79 m <sup>3</sup>	292 m <sup>3</sup>		
		1	55 m <sup>3</sup>			
4	废酸	1	80 m <sup>3</sup>	220 m <sup>3</sup>		罐区设置在重金属污 泥车间北侧, 占地面积 182m <sup>2</sup> , 围堰高 0.15 米。
		5	10 m <sup>3</sup>			
		1	90 m <sup>3</sup>			
5	废碱	2	80 m <sup>3</sup>	250 m <sup>3</sup>		
		1	90 m <sup>3</sup>			

废包装桶贮存于清洗车间二楼, 其中圆桶库房占地 792 m<sup>2</sup>, 立方桶库房占地 726 m<sup>2</sup>; 重金属污泥 1#堆场 720 m<sup>2</sup>, 2#堆场 420 m<sup>2</sup>, 围堰高 3 米, 均为密闭库房。

### 三、主要工艺和设备清单

#### 1、主要工艺

##### (1) 重金属污泥资源化处置单元

重金属污泥资源化处置单元扩建后共有生产线 2 条（1#、2#），针对冶金行业的重金属污泥，采用酸解+包埋工艺。重金属污泥运至厂区后，在污泥行车库房暂存或进入贮存罐暂存。对重金属污泥进行预处理，控制含水量，先后通过酸解、超声波分离、硫酸亚铁和废碱包埋反应，提取铁氧体坯料、初制石膏。处理污泥过程中产生的废水，经处理后部分可作为循环水中和回用。

### (2)废矿物油再生单元

废矿物油主要为车用、工业用润滑油或同类油品。废矿物油运至厂区后，封闭状态下暂存于储液罐。废油输送至沉淀池静置，采用静置沉降，将油料升温，进行真空脱水，然后经滤网过滤后，输送至震动膜过滤工序，除去杂质后的油品输送至震动膜系统，经高频震动过滤后，生成油料粗品外售。

### (3)废包装桶回收清洗单元

废包装桶运输至厂区，密闭状态下暂存于废桶仓库。采用真空泵将桶内残余物料负压吸出，将桶置于整形机中，桶外圈由专业模具校正，向桶内注入高压水，利用水压把变形的部分膨起。根据残余物料特性，投加相应无苯有机

溶剂或无磷洗涤剂，在封闭状态下进行 270°滚动式清洗。

经溶剂或洗涤剂清洗后的包装桶再用回用中水或清水洗涤，经热风烘干后外送销售。

#### (4)废乳化液再生单元

废乳化液运至厂区后，使用斜板隔油池进行隔油和除杂操作，去除一部分浮油和杂质。根据样品特性确定进入震动膜系统或直接进入清液处理系统（厂区废水站）。经震动膜分离处理后的浓缩液暂时储在专用储罐中，用震动膜 P 型机进行再次浓缩处理，处理清液进入废水站。进入废水站的废水先纳入 1 号储槽，经过 Fenton 氧化（催化氧化）后进入 2 号储槽，然后出水再进行生化处理（厌氧酸化和好氧接触氧化）。按出水水质直接外送中法水务或再使用活性炭处理达标后外送中法水务。工艺产生的废浓缩液、废油渣、废油污泥等废弃物委托有资质单位焚烧处置。

## 2、主要设备清单

单元	设备名称、规格及数量	配套污染治理设施	设计处理能力
废包装桶清洗回收单元	立方桶外清洗机 1 套（另 1 套拆除）	废气处理设施： 包装桶烘干废气、废水站气浮 废气收集 1#废气 处理装置（立方	废包装桶： 42.5 万个/年
	圆桶洗桶机 2 套		
	整桶机		
	高压水机组		
	高压水回收槽		

	真空机组、真空泵	桶车间北侧排气筒)	
重金属污泥资源化处置单元	污泥预处理槽 1 个 15m <sup>3</sup>		重金属污泥酸化搅拌罐、电凝房、烘干废气、装置排风收集到2#废气处理装置(重金属污泥车间西侧排气筒, 内含3根排气筒, 其中1根为酸解废气排放口, 2根为烘干废气排放口)
	超声波分离地槽 1 个 12m <sup>3</sup>		
	酸解反应罐 1 个 10m <sup>3</sup> (搪玻璃)		
	中间槽 2 个 15 m <sup>3</sup>		
	耐腐蚀泵 8 台		
	一次石膏洗涤釜 1 个		
	二次石膏洗涤釜 1 个		
	铁氧体反应釜 1 个 15m <sup>3</sup> (搪玻璃)		
	压滤机 5 台 100 m <sup>2</sup>		
	铁氧体烘干机 1 套		
	废酸储罐 1 个 90 m <sup>3</sup>		
	废碱储罐 1 个 90 m <sup>3</sup>		
	铁氧体输送机		
	空压机		
	制氧机		
	引风机		
	碱洗塔 1 个		
	废水处理系统		
	酸解(搅拌)反应罐		
	超声波发生器		
	超声波分离地槽 1 个 6m <sup>3</sup>		
	固液分离机		
	废水储罐 1 个 32m <sup>3</sup>		
反应罐 2 个 25m <sup>3</sup>			
酸解母液槽 1 个 5m <sup>3</sup>			
铁氧体中间槽 2 个 10m <sup>3</sup>			
碱液储罐 2 个 80m <sup>3</sup>			
酸储罐 1 个 80m <sup>3</sup>			
耐腐蚀泵			
一次石膏洗涤釜 1 个			
二次石膏洗涤釜 1 个			
压滤机 5 台 100 m <sup>2</sup>			
废矿物油再生单元	震动膜处理机	废水处理配套: 新增重金属废水处理装置 高压脉冲设备 2 套 6.25 m <sup>3</sup> /h*2	
	离心机、热交换器		
	蒸发器		

废乳化液处理单元	震动膜主机机架	废水处理配套： 进水调节池 清水储存池	废矿物油： 8000 吨/年  废乳化液： 30000 吨/年  废气：2000 m <sup>3</sup> /h（乳化液 部分）
	I 机扭力杆、I84 滤膜组		
	配电箱		
	震动膜 P 机、震动膜泵组		
乳化液废油车间储罐	进料罐 1 个 20m <sup>3</sup>		
	前、后浓缩液罐各 1 个 5m <sup>3</sup>		
	清洗罐 1 个 1m <sup>3</sup>		
	废油原料罐 2 个 10m <sup>3</sup>		
	废油成品罐 2 个 9m <sup>3</sup>		
废水站	反应器		
	pH 调节混凝罐		
	生化池		
	加药槽		
	高位槽		
	储槽		

#### 四、污染防治措施和标准

危险废物的厂内贮存需符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597)，其他固体废物的厂内贮存应符合有关环保要求；废水站臭气、包装桶烘干废气和乳化液气浮废气和重金属污泥处理回收单元废气经处理达到《大气污染物综合排放标准》(DB31/933)标准和《恶臭(异味)污染物排放标准》(DB31/1025)后经 15 米排气筒排放；严格控制废气的无组织排放；厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348) 3 类区标准；一类水污染物排放限值达到《污水综合排放标准》(DB31/199) 标准；确保生产设施和污染物处理设施正常运转；危险废物委托有资质单位处置；固体废物的处理处置符合国家

和地方的环保要求。

## **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》等法律、法规和部门规章的规定。

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）、《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）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。危险废物经营情况记录簿应保存十年。每季度第一个月的10日前向市固废管理中心报告上一季度经营活动情况。

4、建立、健全危险废物管理责任制和污染防治责任制，法定代表人为第一责任人，防止发生环境污染事故；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，并责任明确。

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、安全防护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。

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；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，立即向市固废管理中心报告。

9、根据现场技术审核情况，你公司应进一步做好下列工作：

(1) 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。做好自产固废的产生及

委外处置，废水、废气处理情况记录；做好各类原辅材料使用以及处理药剂使用记录，据实统计物料平衡；加强设施设备巡检、维修。

(2) 废水一类污染物提标技改项目应按建设项目管理要求按时完成自主验收工作，并持续加强运营管理和自行监测，严格执行管理措施，确保废水达标排放。

(3) 重金属污泥生产线产出的铁氧体坯料、初制石膏应加强质量和去向管控，并按照危险废物进行全过程管理，到外省市利用应办理跨省转移审批手续。

(4) 加强危险废物的贮存管理，严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597)，合理安排生产计划和各类危险废物、副产品周转批次，避免过量堆积。

(5) 加强各类设施设备的定期维护和保养，确保生产设施和污染治理设施正常运转，各项污染物能够长期稳定达标排放。

# 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。

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的，应当于有效期届满 30 个工作日前向我局提出换证申请

