

上海市危险废物 经营许可证

编 号： 035

发证机关：上海市生态环境局

发证日期： 2019 年 12 月 26 日

沪环保许防〔2019〕1521号

法人名称 上海长盈环保服务有限公司

法定代表人 沈祖达

住所 上海奉贤区联合北路303号，201417

有效期自 2019年12月26日至2020年12月25日

经营设施地址 上海化学工业区奉贤分区联合北路303号

核准经营规模 25000吨/年

核准经营方式 收集、贮存、焚烧处置

初次发证日期：2018年12月12日

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	271-001-02	化学合成原料药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物
	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
	271-004-02	化学合成原料药生产过程中废吸附剂
	271-005-02	化学合成原料药生产过程中的废弃产品及中间体
	272-001-02	化学药品制剂生产过程中的原料药提纯精制、再加工产生的蒸馏及反应残余物
	272-004-02	化学药品制剂生产过程中产生的废吸附剂
	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
	275-004-02	其他兽药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物
	275-005-02	其他兽药生产过程中产生的废脱色滤料及吸附剂
	275-007-02	兽药生产过程中产生的废吸附剂
	275-008-02	兽药生产过程中产生的废弃产品及原料药
276-001-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物过程中的蒸馏及反应残余物	

HW02 医药废物	276-003-02	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
	276-005-02	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弃产品、原料药和中间体
HW03 废药物、药品	900-002-03	生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的药物和药品（不包括 HW01、HW02、900-999-49 类）
HW04 农药废物	全 (263-007-04 除外)	略（溴甲烷生产过程中反应器产生的废水和酸干燥器产生的废硫酸；生产过程中产生的废吸附剂和废水分离器产生的废物除外）
HW05 木材防腐剂废物	全 (201-003-05 除外)	略（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，以及木材保存过程中产生的沾染该防腐剂的废弃木材残片除外）
HW06 有机溶剂废物与含有机溶剂废物	全	略
HW08 废矿物油与含矿物油废物	251-001-08	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
	251-002-08	石油初炼过程储存设施、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	石油炼制过程中隔油池产生的含油污泥，以及汽油提炼工艺废水和冷却废水处理污泥（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法产生的浮渣
	251-005-08	石油炼制过程中的溢出废油或乳剂
	251-010-08	石油炼制过程中澄清油浆槽底沉积物
	251-011-08	石油炼制过程中进油管路过滤或分离装置产生的残渣
	900-199-08	内燃机、汽车、轮船等集中拆解过程产生的废油及油泥
	900-200-08	珩磨、研磨、打磨过程产生的废矿物油及油泥

HW08 废矿物油 与含矿物 油废物	900-201-08	清洗金属零部件过程中产生的废弃煤油、柴油、汽油及其他由石油和煤炼制生产的溶剂油
	900-203-08	使用淬火油进行表面硬化处理产生的废矿物油
	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
	900-209-08	金属、塑料的定型和物理机械表面处理过程中产生的废石蜡和润滑油
	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）
	900-249-08	其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油
HW09 油/水、烃/ 水混合物 或乳化液	全	略
HW11 精（蒸） 馏残渣	251-013-11	石油精炼过程中产生的酸焦油和其他焦油
	252-002-11	炼焦过程中澄清设施底部的焦油渣
	252-003-11	炼焦副产品回收过程中萘、粗苯回收精制产生的残渣
	252-004-11	炼焦和炼焦副产品回收过程中焦油储存设施中的焦油渣
	252-005-11	煤焦油精炼过程中焦油储存设施中的焦油渣
	252-006-11	煤焦油分馏、精制过程中产生的焦油渣
	252-007-11	炼焦副产品回收过程中产生的污水池残渣
	252-008-11	轻油回收过程中产生的残渣，包括蒸馏、澄清、洗涤单元产生的残渣
	252-009-11	轻油精炼过程中的污水池残渣
	252-011-11	焦炭生产过程中产生的酸焦油和其他焦油
	450-001-11	煤气生产行业煤气净化过程中产生的煤焦油渣
	261-012-11	异丙苯法生产苯酚和丙酮过程中蒸馏残渣
	261-013-11	萘法生产邻苯二甲酸酐过程中蒸馏残渣和轻馏分
	261-015-11	苯硝化法生产硝基苯过程中产生的蒸馏残渣
	261-019-11	苯胺生产过程中产生的蒸馏残渣
	261-020-11	苯胺生产过程中苯胺萃取工序产生的蒸馏残渣
261-021-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中干燥塔产生的反应残余物	
261-022-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中产品精制产生的冷凝液体轻馏分	
261-023-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中产品精制产生的废液	

HW11 精（蒸） 馏残渣	261-024-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中产品精制产生的重馏分
	261-025-11	甲苯二胺光气化法生产甲苯二异氰酸酯过程中溶剂回收塔产生的有机冷凝物
	261-026-11	氯苯生产过程中的蒸馏及分馏残渣
	321-001-11	有色金属火法冶炼产生的焦油状残余物
	772-001-11	废矿物油再生过程中产生的酸焦油
	900-013-11	其他精炼、蒸馏和热解处理过程中产生的焦油状残余物
HW12 染料、涂 料废物	264-010-12	油墨的生产、配制过程中产生的废蚀刻液
	264-011-12	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母液、残渣、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、废吸附剂
	264-013-12	油漆、油墨生产、配制和使用过程中产生的含颜料、油墨的有机溶剂废物
	221-001-12	废纸回收利用处理过程中产生的脱墨渣
	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
	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
	900-253-12	使用油墨和有机溶剂进行丝网印刷过程中产生的废物
	900-254-12	使用遮盖油、有机溶剂进行遮盖油的涂敷过程中产生的废物
	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的油漆、染料、涂料等过程中产生的剥离物
HW13 有机树脂类 废物	265-101-13	树脂、乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂生产过程中产生的不合格产品
	265-102-13	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母液
	265-103-13	树脂、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	废弃粘合剂和密封剂

HW13 有机树脂类 废物	900-015-13	废弃的离子交换树脂
	900-016-13	使用酸、碱或有机溶剂清洗容器设备剥离下的树脂状、粘稠杂物
HW14 新化学物质 废物	全	略
HW35 废碱	251-015-35	石油炼制过程产生的废碱液及碱渣
	261-059-35	氢氧化钙、氨水、氢氧化钠、氢氧化钾等的生产、配制中产生的废碱液、固态碱及碱渣
	900-399-35	其他生产、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废碱液、固态碱及碱渣
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	261-070-39	酚及其化合物生产过程中产生的废母液和反应残余物
	261-071-39	酚及其化合物生产过程中产生的废过滤吸附介质、废催化剂、精馏残余物
HW40 含醚废物	261-072-40	生产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 含有机卤 化物废物	261-078-45	乙烯溴化法生产二溴化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和废吸附剂
	261-082-45	氯乙烷生产过程中的塔底残余物
	261-084-45	其他有机卤化物的生产过程中产生的残液、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 HW06、HW39 类别的废物）
	261-085-45	其他有机卤化物的生产过程中产生的不合格、淘汰、废弃的产品（不包括上述 HW06、HW39 类别的废物）
	900-036-45	其他生产、销售及使用过程中产生的含有机卤化物废物（不包括 HW06 类）

HW49 其他废物	900-039-49	化工行业生产过程中产生的废活性炭
	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（可焚烧）、过滤吸附介质
	900-047-49	研究、开发和教学活动中，化学和生物实验室产生的废物（不包括 HW03、900-999-49）（可焚烧类）
HW50 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
	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
	900-048-50	废液体催化剂

（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	岗位
徐临	环境工程	工程师	全职	总经理
陈红	生态学	高级工程师	全职	总工程师
吕少虹	环境工程	高级工程师	全职	技术部工程师

2、业务人员

部门	姓名	联系电话
销售一部	徐志鹏	57448372（直线） 57448373（直线） 18930128539
	王丽丽	
	汪治	
销售二部	鲍伟	
	曾易飞	
	李亮	
	王陈	
销售三部	朱燕红	
	刘逸飞	
	金志华	
	张峥唯	
	奚双江	

二、包装和容器、运输、厂内临时贮存

1、包装和容器：

固态与半固态废物采用围板箱、吨袋、吨桶等进行包装，液态废物采用吨桶（IBC 立方桶）、塑料桶、铁桶等包装。

2、运输方式：委托运输。

3、厂内临时贮存场所和设施：

本项目贮存设施包括 1 座单层甲类仓库，占地面积 131 m²；1 座四层丙类仓库，单层建筑面积 1364 m²，总建筑面积 5582 m²；乙类液体储罐区有 16.5 m³ 高热值废液罐 2 个，16.5 m³ 低热值废液罐 3 个，16.5 m³ 柴油罐 1 个。

三、主要工艺和设备清单

1、主要工艺

采用回转窑+二燃室焚烧工艺。固体、半固体和液态物料通过各自进料系统进入焚烧炉回转窑后，在助燃风的混合下开始燃烧。在窑头燃烧器燃烧的作用下，废物完成干燥、热解气化的过程，进入高温焚烧过程。自控系统通过液态燃料（或废液）的喷入，控制回转窑内温度在 850-950℃之间（回转窑废物停留时间 50-70 min）。回转窑内焚烧后的烟气约 900℃从窑尾进入二燃室，通过自控系统控制液态燃料（或高热值废液）的喷入，确保二燃室温度始终>1100℃，烟气停留时间>2s。充分燃烧后的烟气进入余热锅炉，经脱硝后的烟气通过辐射、对流作用利用余热。烟气经余热回收后进入烟气处理系统，首先喷淋氢氧化钙乳化溶液急冷至 200℃以下，避开二噁英高发区

域；急冷除酸后的烟气喷入碳酸氢钠固体粉末深度去除酸性物质，同时喷入活性炭吸附二噁英及重金属后，烟气进入布袋除尘器除尘，然后进入喷淋降温塔，降温后的烟气进入碱液喷淋塔除酸后，再经烟气加热器加热至 130℃，处理后的烟气经引风机通过排气筒高空排放。

2、主要设备清单

系统名称	设备名称	设备参数信息	数量
一、预处理、上料系统	破碎混合泵送系统	3~5t/h	1套
	破碎机	5-15t/h, 4m×1.8m×0.9m	2套
	制氮设备		1套
	桶装废物提升机	提升速度 7m/min、最大提升重量 500kg、带翻转装置	1套
	固体废物喂料装置		1套
二、废液贮存、输送系统	高热值储罐泵送系统		1套
	低热值储罐泵送系统		1套
	燃油罐泵送系统		1套
	废液打浆热熔加热器	AEL500-1.0/1.8-14-2.5/19-6/1 外保温	1套
	高热值储罐泵送系统		1套
三、回转窑焚烧炉	回转窑 KMB	Φ 4.0×13.5M/变频调速/外高温防腐	1台
	窑头主燃烧器	柴油直接点火/柴油喷枪+高热值废液喷枪	1套
	窑头燃烧喷枪	废液喷枪+直接喂投废液喷枪	3套
	窑燃烧风机	风量：6800m ³ /h、全压：6300Pa	1台

	窑助燃风机	风量：12000m ³ /h、全压：3300Pa	1台
	窑尾冷却风机	风量：10000m ³ /h、全压：3500Pa/调风门	1台
	二燃室	φ4200×14500mm(直段)/高温视镜	1台
	二燃室-紧急排放阀	φ1500×5000mm	1个
	二燃室-耐火材料	碳化硅耐火砖或刚玉质耐火砖	1套
	二燃室-主燃烧器	柴油直接点火/柴油喷枪+高热值废液喷枪	2套
	二燃室-燃烧风机	风量：6100m ³ /h、全压：11500Pa	2台
	二燃室-闭环风机	风量：7500m ³ /h、全压：3500Pa	1台
	刮板捞渣机	出料能力0.5-2t/h、自动水位控制	1台
	窑尾喷枪		1个
	除铁器		1套
四、余热锅炉	余热锅炉 WHB	膜式壁自流式余热锅炉/饱和蒸汽、P=2.5MPa、T=224℃、Q=12t/h	1台
	一级出灰螺旋	LS560*3900	1台
	排污扩容罐	P=1.8MPa/φ1200mm/3.5m ³ /外保温	1台
	旋膜热力除氧器	P=0.3MPa/T=120℃/Q=15t/外保温	1台
	去垢剂加药装置	Q=15L/h、搅拌	1套
	脱硝装置	Q=50-100L/h、搅拌	1套
	蒸汽余热发电机	配套冷却循环系统	1台
五、烟气处理区	消石灰储罐	φ4000/100m ³ /顶部收尘器	1台
	渣浆泵	流18m ³ /h, 扬程80m	2台
	急冷脱酸塔	Φ4.0×15m/顶部耐火砌筑/外保温	1台
	消石灰喷枪		2套
	紧急喷水罐	P=0.8MPa/φ1200/2.0m ³	1套
	干式反应器(带喷射器)	Φ2400×15000/外保温	1套
	碳酸氢钠喂料装置	Q=20-200kg/h	1套
	活性炭喂料装置	Q=2-20kg/h	1套
	喂料装置-罗茨	风量-9m ³ /min、风压-20kPa	2台

	风机		
	箱式脉冲袋式除尘器	LPM120-2×3/过滤面积 1440m ² ；包含 24 台气动振动器，12 台烟气进口手动蝶阀，12 台烟气出口手动蝶阀，2 台烟气旁路气动蝶阀，1450 条滤袋	1 台
	除尘器-出灰口回转卸料阀	GW300×300mm	6 台
	除尘器-出灰口螺旋输送机	LS300×6660mm	2 台
	除尘器出灰口总螺旋输送机	LS300×6600mm	1 台
	烟道	Φ 1080mm/温度补偿器/外保温	1 组
	喷淋洗涤塔	Φ 2.0m×8m，碳钢涂层，内衬云母片	1 套
	碱液洗涤塔	Φ 3.2m×16.5m，上部设 1 层 1.5mm 厚的除雾器	1 套
	烟气加热装置	Φ 2000mm×7000mm，蒸汽加热	1 台
	综合池	12m×6m×2m，碱液制备及循环池	1 座
	浆液循环泵	流量：15~25m ³ /h，扬程：25m，轴功率 7.5kw	4 台
	ID 风机	风量：60000m ³ /h、全压：11000Pa	1 台
六、烟气在线监测系统	在线分析设备	烟尘、烟气组分、温度压力及流量等探头	1 套

四、污染防治措施和标准

焚烧烟气经 SNCR（余热锅炉内喷尿素溶液）脱硝装置+半干法急冷脱酸+干式反应器+布袋除尘+湿法脱酸+烟气加热处理后通过 50 米高烟囱排放；项目产生的消石灰储罐废气先经收集再经布袋除尘器处理后通过 18 米高排气筒排放；甲类仓库产生的废气先经收集再经活性炭吸附处理后通过 15 米高排气筒排放；丙类仓库产生的废气先经收集再经活性炭吸附装置处理

后通过 29 米高排气筒排放；储罐呼吸气通过管道输送至焚烧系统焚烧，联合厂房料坑废气经密闭收集后送焚烧系统焚烧（焚烧炉停炉检修期间经由管道首先进入滤筒式除尘器，再进入活性炭吸附处理后通过 29 米高排气筒排放）；化验室废气先经收集再经碱喷淋装置处理后通过 25 米高排气筒排放；废水处理站水解酸化池及接触氧化池加盖 PP 盖板，废气由风管引入喷淋塔中，吸收其中的 VOCs 成分，经 15 米排气筒排放。废气排放应满足《危险废物焚烧大气污染物排放标准》（DB 31/767-2013）、《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。

项目冲洗废水、化验室废水和生活污水一并经废水处理站处理后与锅炉排污水纳入污水管网，废水处理站处理能力 50 m³/d，包含 3 个 200 m³的废水储槽，采用“隔油+pH 调节+混凝+初沉+水解酸化+接触氧化+二沉”的处理工艺。厂区总排口废水排放应满足《污水综合排放标准》(DB31/199-2018)、《污水排入城镇下水道水质标准》（GB 31962-2015）标准要求。

厂界噪声应达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准。

危险废物的厂内贮存需符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001），其他固体废物的厂内贮存应符合有关环保要求。残渣热灼减率应符合《危险废物焚烧大气污染物排放标准》（DB31/767-2013），布袋除尘器滤袋、废机油、废机油抹布、废包装、化验室废物、废液过滤渣、废活性炭、废树脂等危险废物送厂内焚烧炉自行焚烧处置，焚烧炉渣、飞灰、塔底渣、废耐火材料、浓缩结晶盐等其他自产危险废物应送有资质单位处置。

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。

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）、《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484）和《危险废物集中焚烧处置工程建设技术规范》（HJ/T176）、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、健全危险废物管理责任制和污染环境防治责任制，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，应责任明确。

5、按照《危险废物经营单位编制应急预案指南》（原国家环保总局公告2007年第48号）要求制定并完善应急预案，建立应急协调人制度，定期开展应急培训和应急演练工作。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、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区生态环境、工业和信息化主管部门。

9、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。

10、根据现场技术审核情况，你公司应加强下列工作：

(1) 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。

(2) 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；做好生产残渣、废水等产生及外送、

自行处置情况记录；做好各类原辅材料使用以及处理药剂使用记录。

(3) 妥善处理处置自产固废，鉴于项目产生的布袋除尘器滤袋、废机油、废机油抹布、废包装、化验室废物、废液过滤渣、废活性炭、废树脂等危险废物送厂内焚烧炉自行焚烧处置，核准的经营规模 2.5 万吨/年包括外收和自产危废的焚烧处置量，应做好外来危废和自产危废焚烧处置量统计，控制危废入炉焚烧总量，未经审核同意，不得超量焚烧处置。

(4) 完善内部运营管理，修订、细化危险废物接收、运输、贮存、处置等相关操作规程和管理制度，确保过程规范和生产安全。

(5) 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》（GB18597-2001），完善危险废物管理计划，合理安排生产计划，避免危险废物过量堆积。

(6) 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，加强环保设施的运行管理和日常维护，加强 VOCs 及臭气治理，防范环境风险，加强污染物排放监测，确保各项污染物长期稳定达标排放。

(7) 项目须具备环保、消防、卫生和劳动安全保障等基本
条件，确保在符合相关部门管理要求的基础上投入运行。

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《危险废物经营许可证管理办法》第十二条所列情形的，应按照原申请程序，重新申请领取危险废物经营许可证。

3、许可证有效期内终止从事收集、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。