

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： 2019 年 12 月 13 日

沪环保许防〔2019〕1464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 上海市浦东新区南汇新城镇沧海路
2865号, 201306

有效期限 2019年12月14日至2020年3月13日

经营设施地址 上海市沧海路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	25000 吨/年 (续下 页)
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、废化学试剂(包括置于容器中的气态物,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固体废物除外)		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
HW05 木材防腐剂废物	全	略	收集、贮存、焚烧 处置	25000 吨/年 (续下 页)
HW06 有机溶剂废物与含有有机溶剂废物	全	略		
HW08 废矿物油	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		
HW37 有机磷化合物废物	全	略		
HW38 有机氰化物废物	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
HW39 含酚废物	全	略	收集、贮存、焚烧 处置	25000 吨/年 (续下 页)
HW40 含醚废物	全	略		
HW45 含有机卤 化物废物	全	略		
HW49 其他废物	900-039-49	其他化工行业生产过程产生的废活性炭		
	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		
	900-042-49	由危险化学品、危险废物造成的突发性环境事件及其处理过程中产生的废物(可焚烧类)		
	900-047-49	研究、开发和教学活动中,化学实验室产生的废物(不包括 HW03、900-999-49)(可焚烧类)		
	900-999-49	未经使用而被所有人抛弃或者放弃的;淘汰、伪劣、过期、失效的;有关部门依法收缴以及接收的公众上交的危险化学品(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		
	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		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
HW50 废催化剂	263-013-50	农药生产过程中产生的废催化剂	收集、贮存、焚烧处置	(接上页) 25000 吨/年
	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		
HW08 废矿物油	全	略	收集、贮存、物理化学处置	20000 吨/年
HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液	全	略	收集、贮存、物理化学处置	20000 吨/年
HW17 表面处理废物	全	略	收集、贮存、物理化学处置	17000 吨/ 年
HW21 含铬废物	全	略		
HW22 含铜废物	全	略		
HW23 含锌废物	全	略		
HW46 含镍废物	全	略		
HW34 废酸	全	略	收集、贮存、物理化学处置	18000 吨/ 年
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
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、物理化学处置	18000 吨/年(续下页)
	271-005-02	化学合成原料药生产过程中的废弃产品及中间体		
	272-002-02	化学药品制剂生产过程中的原料药提纯精制、再加工产生的废母液		
	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		
	276-002-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物过程中的母液		
	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的原料料和中间体		
HW04 农药废物	263-009-04	农药生产过程中产生的母液及清洗液		
	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 有机溶剂废物与含有机溶剂废物	900-401-06	工业生产中作为清洗剂或萃取剂使用后废弃的含卤素有机溶剂，包括四氯化碳、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		
	900-402-06	工业生产中作为清洗剂或萃取剂使用后废弃的有毒有机溶剂，包括苯、苯乙烯、丁醇、丙酮		

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	900-403-06	工业生产中作为清洗剂或萃取剂使用后废弃的易燃易爆有机溶剂，包括正己烷、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	收集、贮存、物理化学处置	18000 吨/年(续下页)
	900-404-06	工业生产中作为清洗剂或萃取剂使用后废弃的其他列入《危险化学品目录》的有机溶剂		
HW12 染料、涂 料废物	264-011-12	其他油墨、染料、颜料、油漆（不包括水性漆）生产过程在产生的废母液		
	900-256-12	使用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	265-102-13	树脂、乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂生产过程中合成、酯化、缩合等工序中产生的母液		
	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残液		
HW38 有机氰化 物废物	261-065-38	丙烯腈生产过程中乙腈蒸馏塔底的流出物		
	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		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
HW40 含醚废物	261-072-40	生产、配制过程中产生的醚类残液	收集、贮存、物理化学处置	(接上页) 18000吨/年
HW45 废有机卤化物废物	261-078-45	乙烯溴化法生产二溴化乙烯过程中反应器排气洗涤器产生的洗涤废液		
	261-080-45	α -氯甲苯、苯甲酰氯和含此类管能团的化学品生产过程中氯气和盐酸回收工艺产生的废有机溶剂		
	261-084-45	其他有机卤化物的生产、配制过程中产生的高浓度残液		
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、废化学试剂（包括置于容器中的气态物，不包括 HW01、HW02、900-999-49 类）	收集、贮存、物理化学处置	7000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）	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 有机氰化物废物	全	略	收集、贮存、物理化学处置	(接上页) 7000吨/年
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		
	900-042-49	由危险化学品、危险废物造成的突发性环境事件及其处理过程中产生的废物		
	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)		
	900-999-49	未经使用而被所有人抛弃或者放弃的; 淘汰、伪劣、过期、失效的; 有关部门依法收缴以及接收的公众上交的危险化学品		
HW49 废包装容器	900-041-49	含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃容器	收集、贮存、物理化学处置	18万只/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
李晖	环境保护	高级工程师	全职	技术副总监
陈继东	化学工程与工艺	工程师	全职	副总经理
张刚	项目管理	注册安全工程师	全职	EHS 副总监
张国兴	自动化工程	工程师	全职	维修部经理

2、业务人员

姓名	联系电话	手机
宗洁	60910799	13564337136
王博	60910799	13817952254
沈建文	60910799	13636411189
陈寅捷	60910799	13917247723
田楼华	60910799	13918251524
李明阳	60910799	17721106608
张宗兵	60910799	13774288529
陈雯倩	60910799	13472484301
梁斌	60910799	15000381295
杨晓俊	60910799	13917000999
魏科敏	34780837	13764149011

姜作涛	50208075	13801895656
黄赛萍	50208075	13641762039
童平	50208075	15317809928
吴骋	50208075	18616788010
王恒	50208075	13012823238
周磊	50208075	13501849107
唐启	50208075	13248020874
李婷	56675536	13917523667

二、包装和容器、运输、厂内临时贮存

1、包装方式：槽车、槽罐、1m³塑料方箱、1m³包装袋、200L铁桶、塑桶以及 50L 塑桶等。

2、运输方式：委托运输

3、厂内临时贮存场所：

项目贮存设施包括：3 座仓库（1 座甲类仓库，建筑面积 745.08 m²；1 座乙类仓库，建筑面积 1074.18 m²；1 座丁类仓库，建筑面积 3429 m²）；储罐区共计储罐 51 个，其中甲类储罐 25 个，1220 m³；乙类储罐 10 个，500 m³；丙类储罐 12 个，1200 m³；丁类储罐 4 个，400 m³；焚烧料坑 1 个，2700 m³。包装容器仓库（位于 4#车间 2 层），建筑面积 1509 m²。

三、主要工艺和设备清单

1、焚烧无害化处置单元

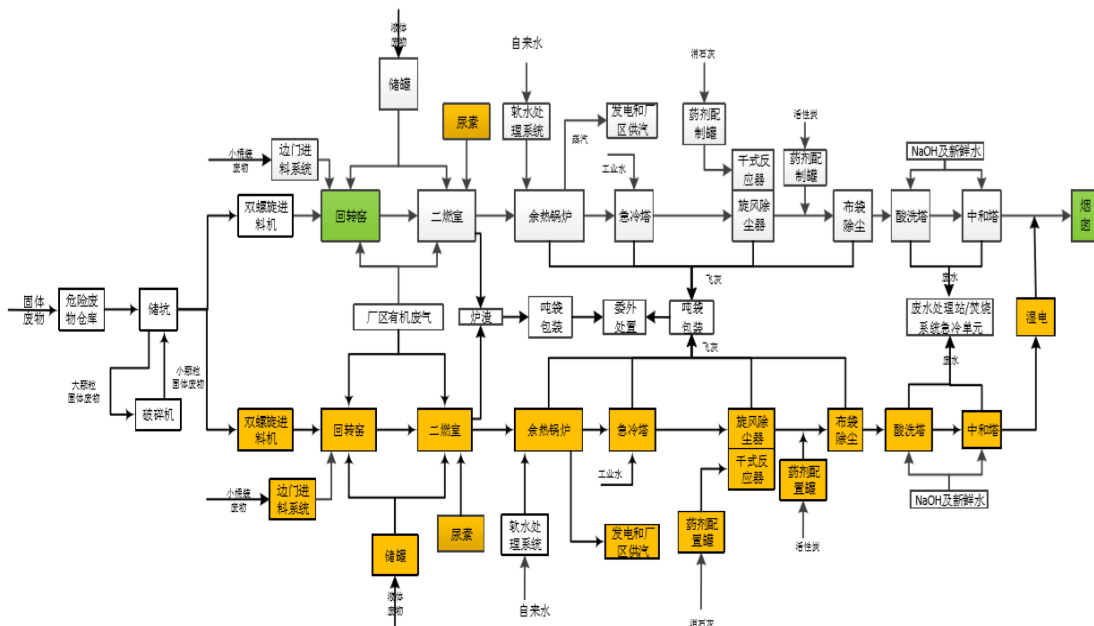


图 1 焚烧工艺流程图

表 1 焚烧处置单元主要设备一览表

系统名称	设备名称	规格	数量
集料系统	储坑	2700 m ³	1 套
进料系统	破碎机	Q=3-5 t/h	1 套
	输送机	双、单螺旋各一个	2 套
	废液储罐	10 m ³	3 个
	地坑泵	/	1 台
	膏状物料进料	Q=1 t/h	1 套
	废液投加泵	气动隔膜泵	2 套
焚烧系统	电机	主电机及辅助电机	2 套
	风机	/	6 套
	回转窑	OD4300mm×15200mm (L), ID3850mm	1 套

	二燃室	/	1 套
	出渣机	/	1 套
余热利用系统	余热锅炉	/	1 台
	清灰器	/	1 套
	凝汽器	/	1 台
	除氧器	/	1 套
	SNCR	/	1 套
尾气系统	降温塔(急冷系统)	配套急冷泵 2 套	1 套
	消石灰喷射装置	/	1 套
	旋风除尘器	/	1 套
	布袋机螺旋输送机	/	1 套
	布袋机螺旋卸料阀	/	1 套
	布袋机电加热器	/	1 套
	酸洗涤塔	/	1 套
	中和塔	/	1 套
	活性炭喷射装置	/	1 套
	底渣(灰渣)处理系统	底渣输送机(水封)	/
底渣收集系统		/	1 套
飞灰处理系统	锅炉出灰系统	/	1 套
	急冷塔出灰系统	/	1 套
	旋风除尘器配套的旋转卸料阀	/	1 套
	布袋除尘器配套的电动排灰双挡板	/	1 套
	飞灰输送机	/	1 套
公用系统	冷却塔	500m ³ /h	2 套
	卸料泵	/	4 套
	柴油泵	气动隔膜泵	2 套
	烟囱	50 米、玻璃钢	1 根
	电气设备, 空压机	/	若干

2、含油废液资源化处置单元

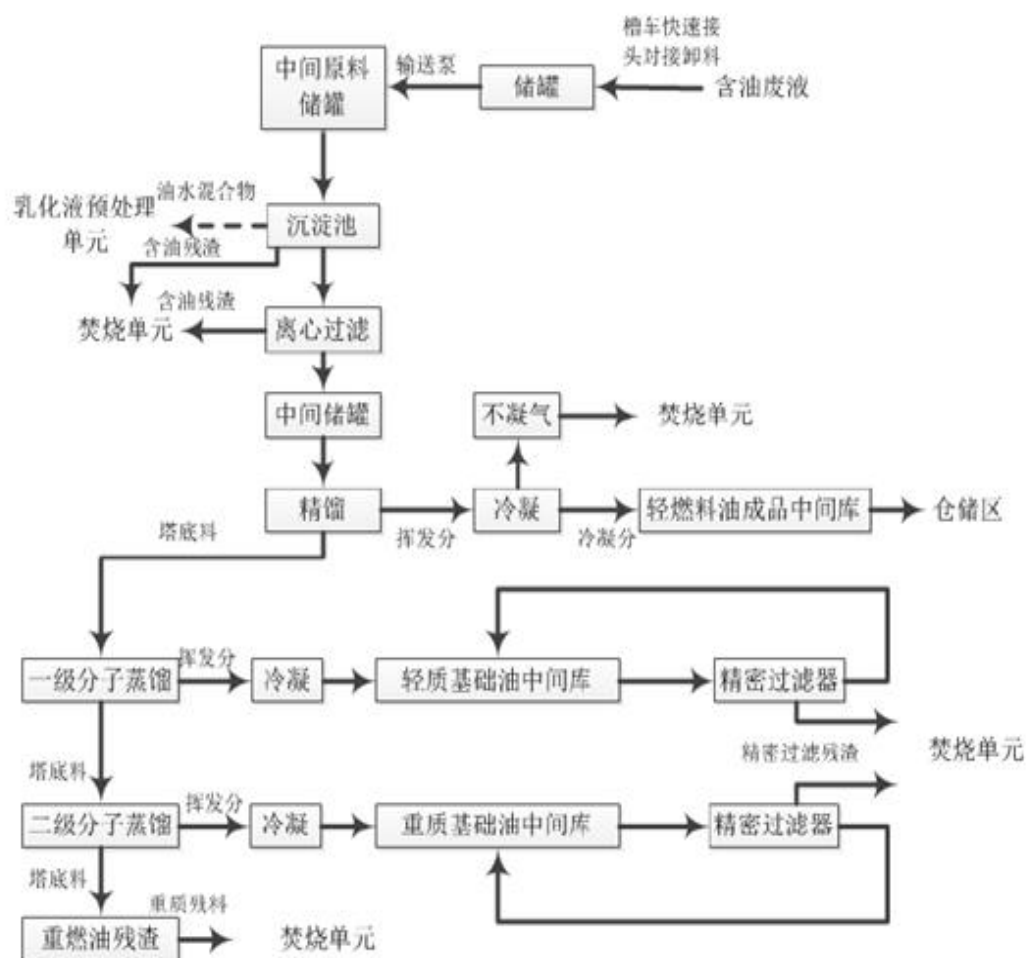


图 2 含油废物处理工艺流程图

表 2 含油废液处置单元主要设备一览表

序号	设备名称	规格	数量
1	油加热器	200kw	5 套
2	分子蒸馏设备	/	1 套
3	沉降罐	5m ³	1 套
4	搅拌机	15kw	1 套
5	脱色罐	/	2 套

3、废乳化液处置单元

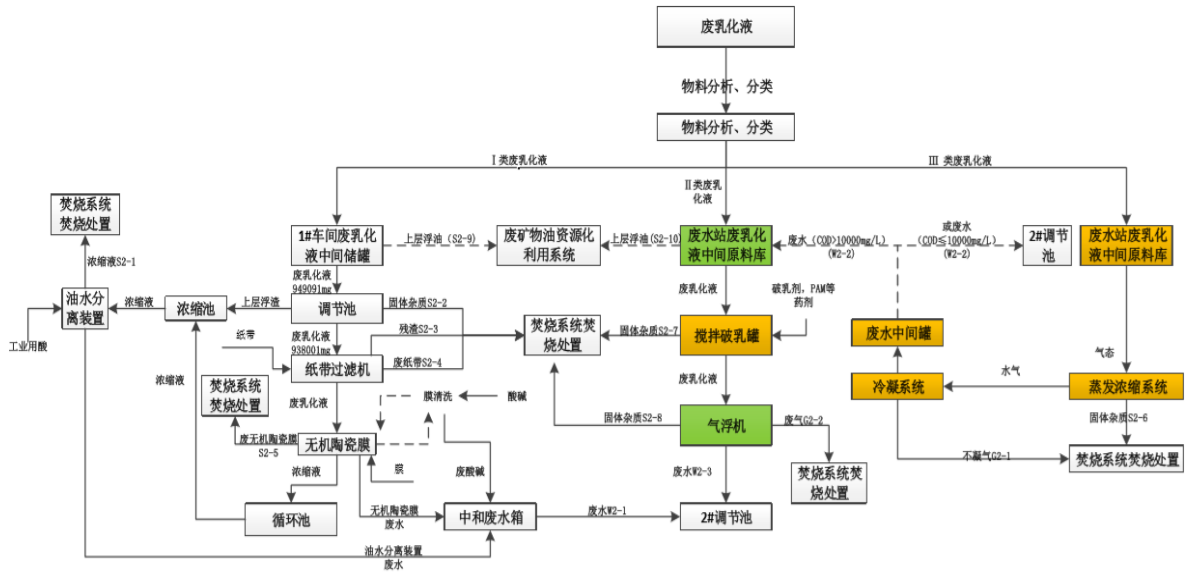


图 3 废乳化液处理工艺流程图

表 3 废乳化液处置单元主要设备一览表

序号	设备名称	规格	数量
1	纸带过滤器	/	1 套
2	无机陶瓷膜	/	1 套
3	电加热器	20kw	2 套
4	循环箱	2m ³	1 套
5	清洗箱	1m ³	1 套
6	破乳罐	16m ³	2 套
7	气浮机	/	2 套
8	蒸发浓缩装置	/	1 套

4、废有机溶剂资源化处置单元

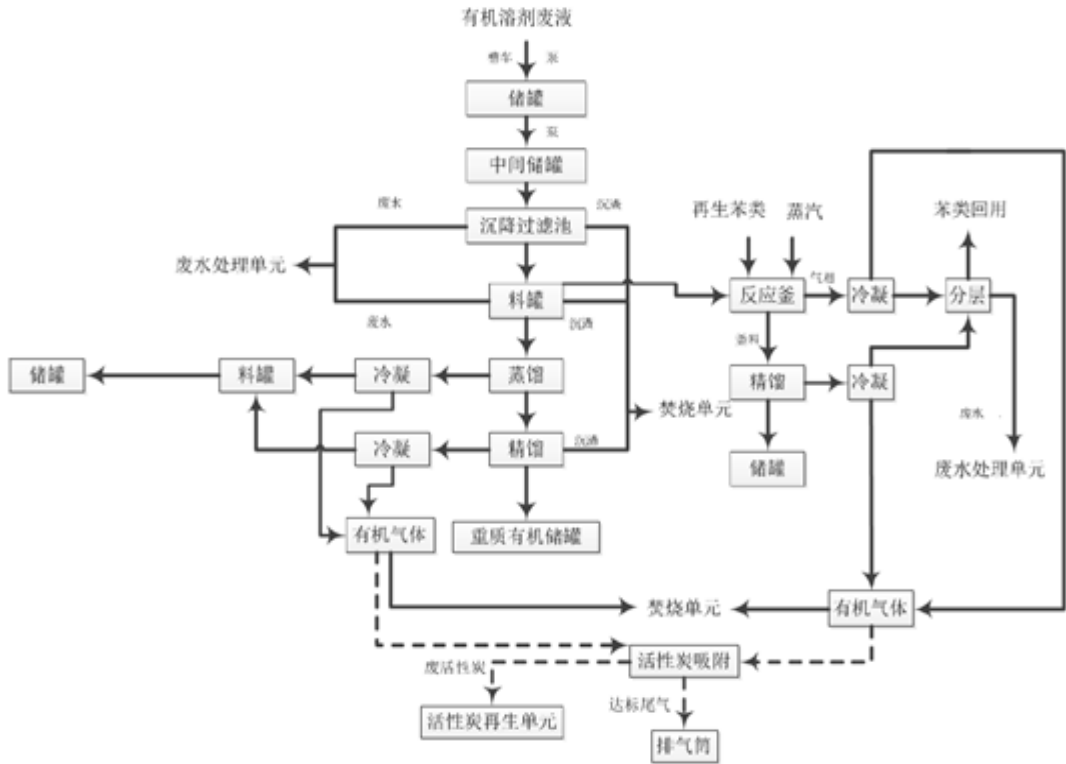


图 4 废有机溶剂资源化工艺流程图

表 4 废有机溶剂处置单元主要设备一览表

序号	设备名称	规格	数量
1	粗溜釜	4000L	4 套
2	粗溜塔	800L	4 套
3	粗溜冷凝器	400L	4 套
4	精馏釜	4000L	18 套
5	精馏塔	2000L	18 套
6	精馏冷凝器	400L	18 套
7	油水分离器	50L	10 套
8	真空泵	5.5kw	2 套
9	电加热装置	200kw	4 套

5、含重金属废物处置单元

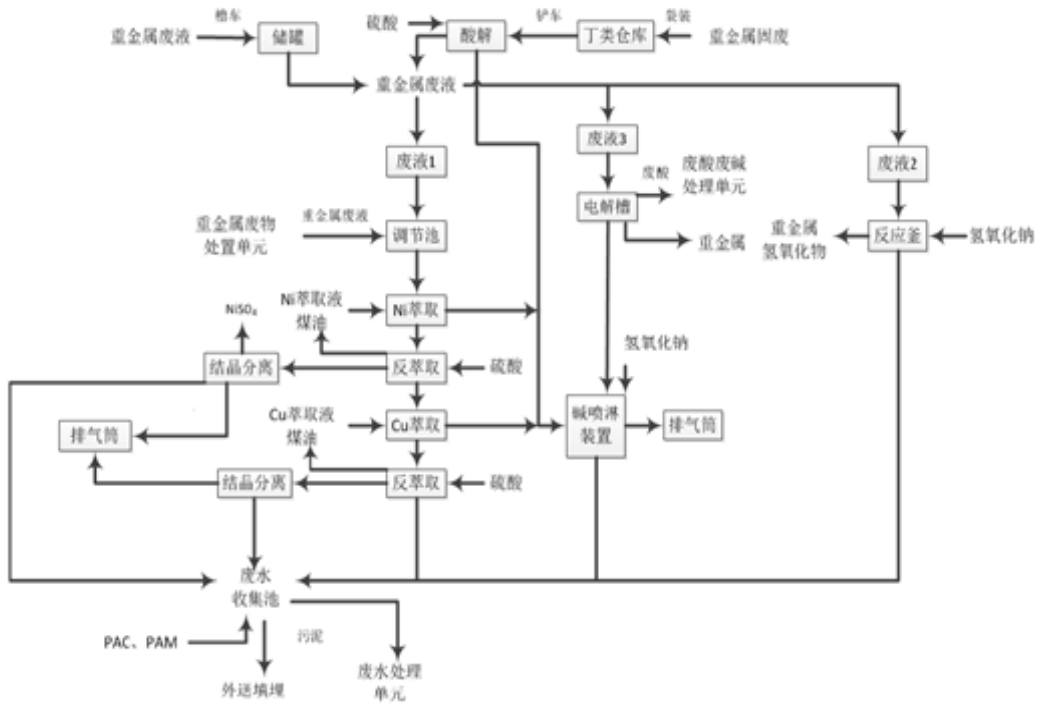


图 5 重金属资源化处置工艺流程图

表 5 重金属资源化处置单元主要设备一览表

序号	单元	设备名称		规格	数量
1	重金属资源化处置单元	萃取	多级萃取装置	24 级萃取	1 套
2		电解	电解装置	127L/h	1 套
3		化学沉淀	沉淀反应釜	16m ³	2 套
4			板框压滤机	100m ²	1 套

6、废酸、废碱处置单元

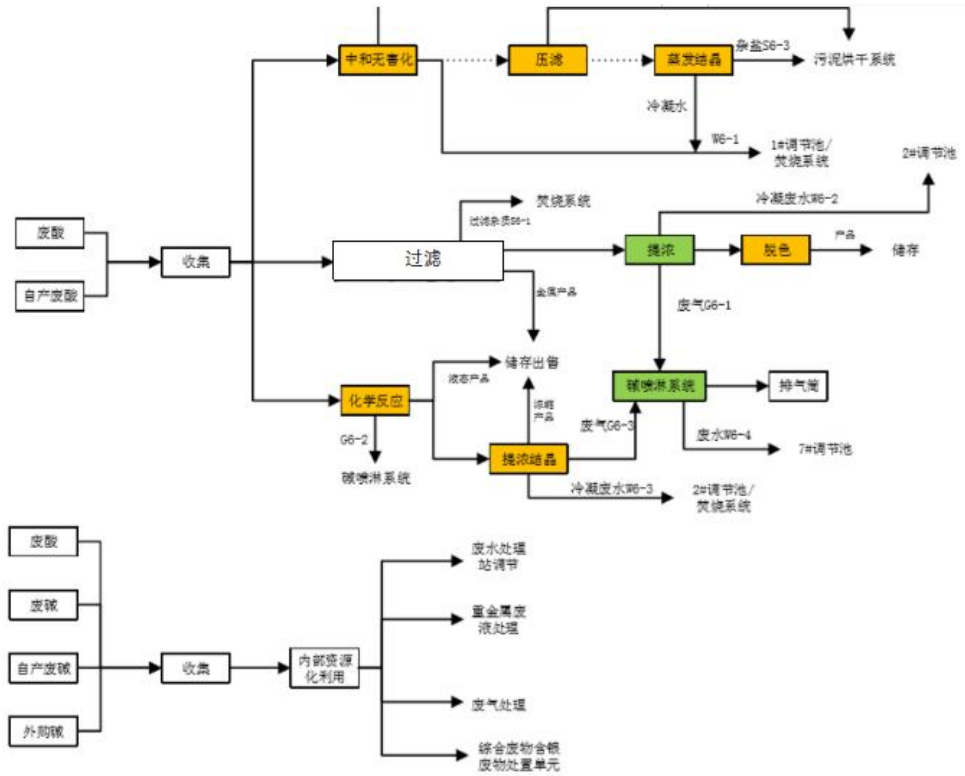


图 6 废酸、废碱处理工艺流程图

表 6 酸碱废液处置单元主要设备一览表

序号	单元	设备名称	规格	数量
1	废酸碱 处置单 元	搪玻璃反应釜	/	4 套
2		废酸制盐装置	/	3 套
3		废酸中和装置	/	3 套

7、综合废物处理单元

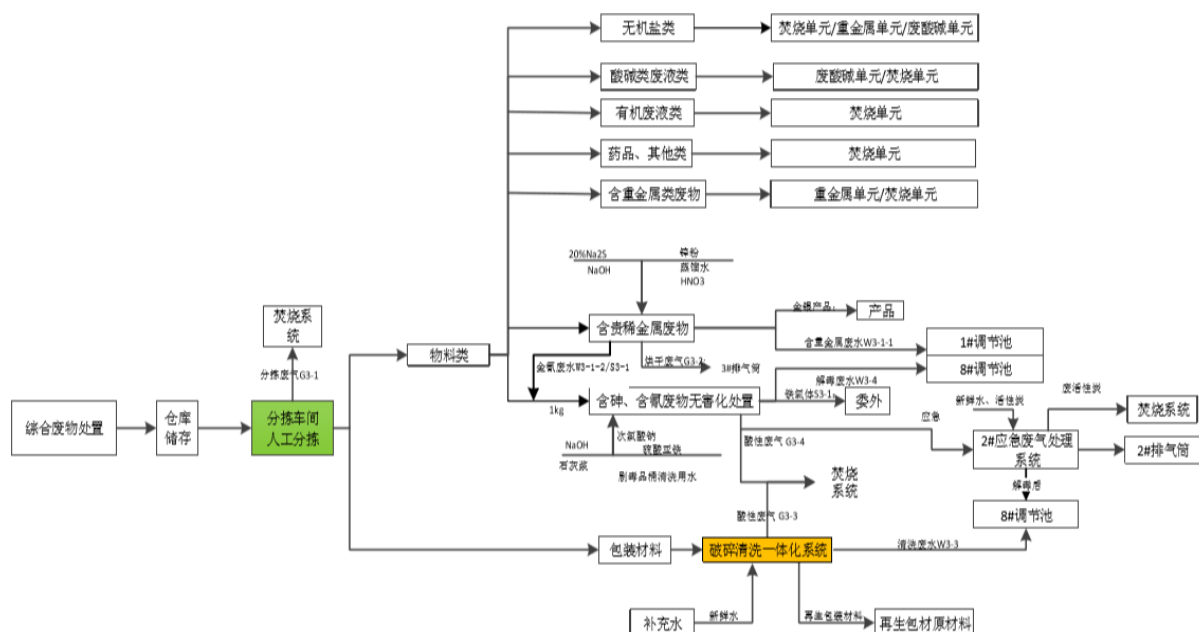


图7 综合废物处理工艺流程图

表7 综合废物资源化处置单元主要设备一览表

序号	设备名称	规格	数量
1	分拣台	/	10套
2	废包材清洗-破碎线	/	1套
3	搪玻璃夹套反应釜	1m ³	4套
4	剧毒品处理系统（剧毒品桶清洗设备）	/	2套
5	高位槽及废水无害化处理装置	500L	1套
6	贵金属电解回收设备	/	1套

8、废包装容器处置单元

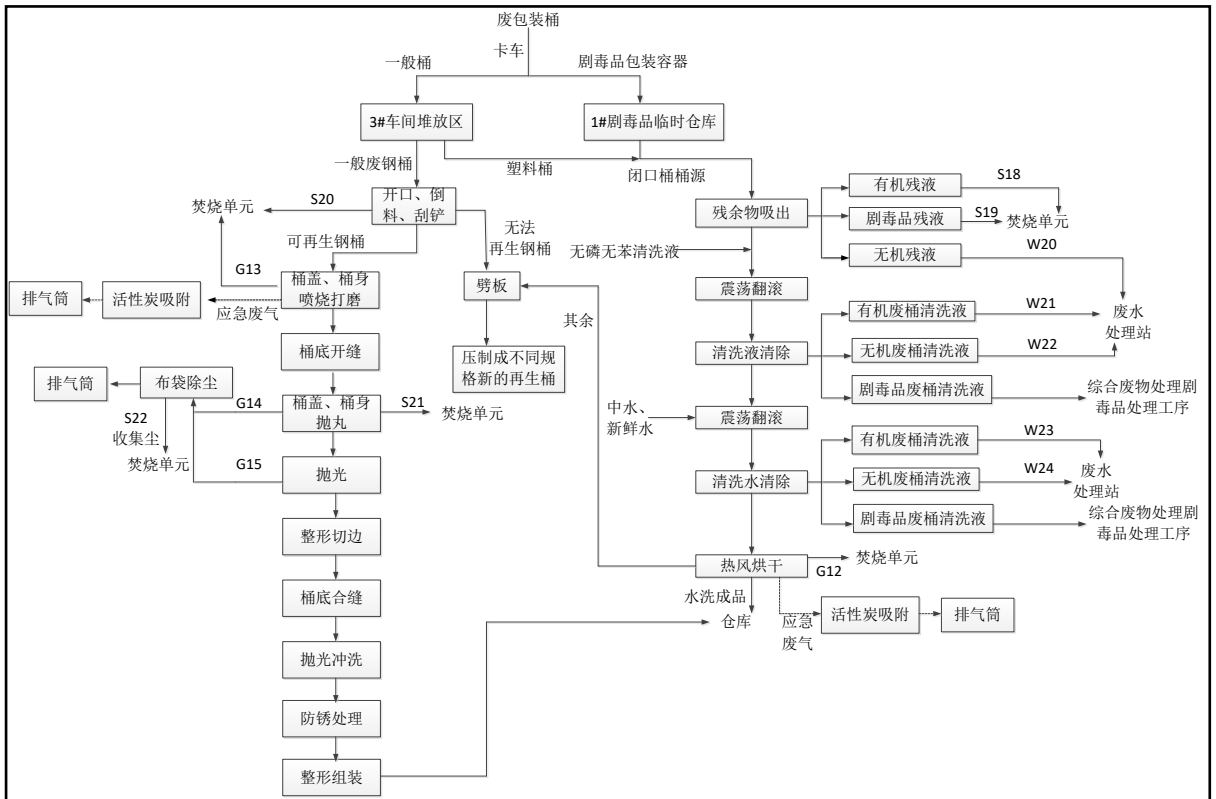


图8 废包装容器处理工艺流程图

表8 废包装容器处置单元主要设备一览表

序号	单元	设备名称	规格	数量	
1	废包装容器处置单元	真空泵		2,5kw	6套
2		成套再生桶水洗机	自动清洗线	/	1套
3			加碱装置	/	1套
4			检漏装置	/	1套
5		成套再生桶喷烧设备	喷烧打磨	44.5 kw	2套
6			开缝设备	1.5 kw	2套
7			抛丸设备	38.5 kw	2套
8			抛光设备	15.5 kw	2套
9			整形设备	3 kw	2套
10			切边设备	2.2 kw	2套
11			废包装	成套再生桶喷	合缝设备
12	抛光冲洗设备	10 kw		2套	

序号	单元	设备名称		规格	数量
13	容器处 置单元	烧设备	桶盖整形设备	2.2 kw	2 套

四、污染防治措施和标准

含重金属废水应分类、分质处理，在车间排放口达到《污水综合排放标准》（DB31/199-2018）表 1 要求；含银、含砷、含氰废水经解毒后，其中总银和总砷在车间排放口达到《污水综合排放标准》（DB31/199-2018）表 1 要求后，与各类有机废水、清洗废水、喷淋废水、初期雨水、生活污水等其他废水纳入废水处理站一并处理达到《污水综合排放标准》（DB31/199-2018）表 2 中三级排放限值；循环冷却水排水、纯水系统排水、锅炉排水等收集处理，经水务部门同意后，纳入市政污水管网至上海临港新城污水处理厂集中处理。

各类工艺有机废气、储罐呼吸气、废水处理站臭气、焚烧车间储坑和投料口废气等应收集送焚烧炉焚烧处理，达到《危险废物焚烧大气污染物排放标准》（DB31/767-2013）、《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）和《恶臭（异味）污染物排放标准》（DB31/1025-2016）相应限制要求，氨应达到《火电厂烟气脱硝工程技术规范-选择性非催化还原法》（HJ563-2010）中的控制值后经 50 米高排气筒排放。各类工

艺酸性废气、含尘废气须分别收集处理，达到《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）后分别经 20 米、25 米高排气筒排放；实验室废气须分别经收集处理，达到《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）和《恶臭（异味）污染物排放标准》（DB31/1025-2016）后经 2 根 15 米高排气筒排放。应严格控制项目废气无组织排放，厂区内及厂界废气应达到《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）无组织排放监控限制要求、《恶臭（异味）污染物排放标准》（DB31/1025-2016）的周界监控点浓度限值。

厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）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》（GB18597-2001），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。

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，许可证到期后，应向市固废管理中心报告本许可季度经营情况。

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，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，你公司应完成下列工作：

(1) 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；本证危险废物收集、贮存、处置核准经营规模，包括自产危废和外收废物总处置量，未经审核同意，不得超量经营，不得超

量处置。

(2) 建立健全危险废物经营情况记录簿，如实记载各类危险废物的收集、贮存、处置情况，及时准确地对外收危废情况和自产危废情况进行汇总。做好废水、废气自行处理处置情况记录；做好各类原辅材料使用以及处理药剂使用记录。

(3) 加强设施设备巡检、维修，加强废气、废水在线监测仪器设备的日常运行管理及维护保养，确保在线监测对污染物排放的有效监控；加强焚烧设施工况控制以及工艺参数、作业流程的监控和管理，确保焚烧残渣热灼减率控制在 5% 以内；加强运营管理和自行监测，确保焚烧烟气和其他工艺废气、废水中各项污染物实现长期稳定达标排放。

(4) 进一步加强贮存管理，评估企业贮存能力与处置能力匹配性，严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001），合理安排外收危险废物的生产计划及自产废物的周转外运批次，避免过量堆积。

(5) 严格贯彻落实《上海市生态环境局关于进一步加强本市危险废物综合利用经营单位产品环境管理的通知》（沪环土[2019]183 号）要求，企业承担起危险废物综合利用产品质量管控的主体责任。按照产品质量标准要求开展危险废物综合利用，

加强来料接收管控措施，严控产品质量，做好产品质量检验并记录台账。

(6) 应按照环评规定的生产工艺工序进行生产，涉及项目生产工艺工序调整的，须按规定向原项目环评审批部门报备；若涉及重大变动的，应重新报批环评文件项目。严格履行建设项目环保管理要求，尽快组织实施二期项目验收监测，及时办理相关验收手续。

(7) 项目须具备消防、职业卫生和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。

