



# 上海市危险废物 经营许可证

编 号： 003

发证机关：上海市生态环境局

发证日期： 2024 年 1 月 26 日

沪环保许防〔2024〕324号

法人名称 上海化学工业区升达废料处理有限公司

法定代表人 Francois,Marie-Christophe FEVRIER

住所 上海化学工业区神工路18号

有效期 自2024年2月15日至2027年2月14日

经营设施地址 上海化学工业区神工路18号

核准经营总规模 12万吨/年

核准经营方式 收集、贮存、焚烧处置

初次发证日期：2006年10月27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	全	略
HW03 废药物、药品	全	略
HW04 农药废物	全	略
HW05 木材防腐剂废物	全	略
HW06 废有机溶剂与含有 机溶剂废物	全	略

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 新化学物质废物	全	略
HW16 感光材料废物	全	略
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
HW34 废酸	全	略
HW35 废碱	全	略
HW36 石棉废物	900-030-36	用于封堵有机物泄漏等沾染有机物的石棉废物(其他生产工艺过程中产生的石棉废物)
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

<p><b>HW45</b> 含有机卤化物废物</p>	<p>全</p>	<p>略</p>
<p><b>HW49</b> 其他废物</p>	<p>900-039-49</p>	<p>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 类废物）</p>
	<p>900-041-49</p>	<p>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</p>
	<p>900-042-49</p>	<p>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</p>
	<p>900-046-49</p>	<p>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</p>
	<p>900-047-49</p>	<p>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</p>
<p>900-999-49</p>	<p>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）</p>	
<p><b>HW50</b> 废催化剂</p>	<p>251-016-50</p>	<p>石油产品加氢精制过程中产生的废催化剂</p>

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
261-152-50	有机溶剂生产过程中产生的废催化剂
261-154-50	聚乙烯合成过程中产生的废催化剂
261-157-50	乙苯脱氢生产苯乙烯过程中产生的废催化剂
261-161-50	硝基苯催化加氢法制备苯胺过程中产生的废催化剂
261-167-50	合成气合成、甲烷氧化和液化石油气氧化生产甲醇过程中产生的废催化剂
261-170-50	异丁烯和甲醇催化生产甲基叔丁基醚过程中产生的废催化剂
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
263-013-50	化学合成农药生产过程中产生的废催化剂
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
772-007-50	烟气脱硝过程中产生的废钒钛系催化剂
900-048-50	废液体催化剂

(注: ①300#、400#、500#焚烧线核准年经营规模分别为 3 万吨、3 万吨、6 万吨。②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。)

(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
高进	化学工程	高级工程师	全职
蒯乃铭	环境管理	工程师	全职
纪晟源	化工环保与综合	工程师	全职

### 2.业务人员

姓名	联系电话	手机
吴军华	021-67121752	18516121752
杨全晨	021-67121754	18516121754
张韞	021-67121768	18516121768
秦贝文	021-67121648	18512191648
陈嘉骅	021-67121750	/
张冬	021-67121740	/
客服电话	021-67121756	/

## 二、包装、运输、厂内临时贮存

1.包装方式：固态与半固态废物采用周转铁箱、塑料卡板箱、吨袋、吨桶、塑料桶、铁桶等进行包装，液态废物采用槽罐车、IBC吨桶、塑料桶、铁桶等包装。

2.运输方式：委托有资质单位运输

3.厂内临时贮存场所和设施：包括 22 个液体废料储罐，储存能力总计 3550 m<sup>3</sup>；固废储坑占地面积 1329 m<sup>2</sup>，高 21 m；乙类桶装仓库一间，建筑面积 3248 m<sup>2</sup>；甲类车间一间，占地面积 725 m<sup>2</sup>。

### 三、主要工艺和设备清单

#### 1.主要工艺

危险废物的处置的全过程包括危险废物的收集、运输、卸车、贮存、预处理、焚烧、热回收、炉渣和飞灰的处理处置、烟气处理、废水处理、工艺控制等。

1.1 “回转窑+二燃室+余热回收+烟气处理”的危险废物处置工艺

危险废物经过预处理后以不同方式注入焚烧生产线销毁，使用余热锅炉对热量进行回收，再对烟气进行脱销、吸附、除尘和洗涤等处理后由引风机排入烟囱排放。焚烧炉的进料口分为两个，回转窑进口和二次燃烧室进口均可进行废物进料。固体废料及小包装废料由固体喂料器完成，采用程序控制的方法，采用液压推杆将废物推进回转窑进口。液体废物的进料可在回转窑和二燃室



的进口进行，液体废料经由进料泵输送至进料口前，通过控制阀调整压力和流量，再使用雾化器将其切割成小液滴，迅速在焚烧炉内燃烧焚毁。厂内废气和管道输送的气体废物在二燃室喷加。废物的投加情况均可通过 PLC（可编辑逻辑控制器）系统进行控制和监控。

## 1.2 立式液体喷射炉焚烧工艺

主要用于处理废液（在相应温度下为液态且粘度适宜于泵送的废料）。焚烧炉结构为内衬高铝耐火材料的圆筒，外壳为碳钢，垂直放置。根据相应热值要求配伍好的废液经泵送入焚烧炉进行焚烧，焚烧产生的烟气首先经过选择性非催化还原 SNCR 脱销和余热锅炉回收热量，再先后经过急冷塔、袋式除尘器和湿法洗涤塔的处理，最后经烟囱达标排放。

## 2. 主要设备清单

### 2.1 预处理设施

固态危险废物预处理主要工艺设备

名称	设计能力	数量	其他技术参数	备注
破碎机	每批 1.5 吨	2	8060 小时/年 运行	桶装固态危险废物
起重机	每批 6.5 吨	1	跨距 21.7 米	/
抓式提升机	3.2 立方米	1	/	散装固态危险废物
起重机	每批 2.5 吨	1	/	/

抓式提升机	0.8 立方米	1	每小时 20 次， 跨距 21.7 米	散装固态危险 废物
轻型切割机	/	1	/	固态危险废物

### 液态危险废物预处理主要工艺设备

名称	设计能力	数量	其他技术参数	备注
配套卸料泵	30 m <sup>3</sup> /h	16	离心泵	散装液体废物
废液直接焚烧泵	1 m <sup>3</sup> /h	12	齿轮泵	异氰酸酯液态 危险废物
废液直接焚烧泵	3 m <sup>3</sup> /h	4	气膜泵	酸性液态危险 废物
输送泵	12 m <sup>3</sup> /h	2	屏蔽泵	桶装液体危险 废物
中转罐	6.7 m <sup>3</sup>	2	不锈钢	桶装液体危险 废物

### 气体废料预处理主要工艺设备

名称	设计能力	数量	其他技术参数	备注
气液分离器	1 m <sup>3</sup>	5	P = 1.5 barg, T=60°C	废气
废气凝液泵	2 m <sup>3</sup> /h	5	N <sub>2</sub> wasage=15 m <sup>3</sup> /h	废气

## 2.2 焚烧炉系统

### 回转窑焚烧炉

名称	设计能力	数量	其他技术参数
回转窑	30000 吨/年·台	2	900°C，微负压
二次燃烧室	30000 吨/年·台	2	可调整至≥1200°C， 微负压
SNCR 脱硝	30000 吨/年危废处	2	950°C，脱硝效率

系统	置能力配套		80%
SCR 脱硝系统	氮氧化物 2500 mg/Nm <sup>3</sup>	2	260°C, 脱硝效率 96.8%
废热锅炉	产蒸汽 20 t/h · 台	2	27.5 Bar. 280°C
急冷器	47459 Nm <sup>3</sup> /h · 台	2	308-192°C
活性炭喷射系统	活性炭 5 kg/h 石灰 50 kg/h	2	罗茨风机 280 Nm <sup>3</sup> /h
袋式除尘器	300 Kg/h · 4 台	8	192°C
酸性洗涤塔	47459 Nm <sup>3</sup> /h · 台	2	填料式, 192°C
中和洗涤塔	47459 Nm <sup>3</sup> /h · 台	2	填料式, 66°C
导流风机	80903 Nm <sup>3</sup> /h · 台	2	66°C
烟囱	47459 Nm <sup>3</sup> /h · 台	2	50 m

### 立式液体焚烧炉

名称	设计能力	数量	其他技术参数
焚烧炉	6 万吨/年	1	出口温度 ≥ 1100°C, 微负压
SNCR 脱硝系统	6 万吨/年危废 处置能力配套	1	950°C, 脱硝效率 80%
废热锅炉	产蒸汽 35 t/h	1	42.0Bar. 280°C
急冷器	79000 Nm <sup>3</sup> /h	1	300-190°C
袋式除尘器	79000 Nm <sup>3</sup> /h	1	190°C
导流风机	79000 Nm <sup>3</sup> /h	1	
酸性洗涤塔	86000 Nm <sup>3</sup> /h	1	190°C
中和洗涤塔	86000 Nm <sup>3</sup> /h	1	66°C
烟囱	86000 Nm <sup>3</sup> /h	1	50 m

## 四、污染防治措施和标准

焚烧烟气经 SNCR+烟气急冷+石灰/活性炭投加+袋式除尘+水洗+碱洗+SCR 处理后通过 50 米高烟囱排放。固废预处理间排风送焚烧线处置，焚烧线检维修期间，固废预处理间排风采用除尘预处理+再生式活性炭床吸附处理后排放；桶装仓库车间排风采用再生式活性炭床吸附处理；甲类车间操作区废气送焚烧线处置，甲类车间排风经洗涤塔碱洗处理；固废预处理间废气（焚烧线检维修期间）、桶装仓库废气和甲类车间排风收集处理后最终汇入 25 米高排气筒排放。实验室废气经通风橱收集和活性炭吸附处理后，集中排往综合楼屋顶，通过 2 个（南、北）15 米排气筒排放。TDI 焦炭预处理单元废气经滤袋除尘后，通过 15 米排气筒排放。上述废气排放应满足《危险废物焚烧污染控制标准》（GB 18484-2020）、《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。严格控制废气无组织排放，厂内监控点处非甲烷总烃排放浓度应符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019），确保厂界污染物排放达到《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。

焚烧烟气洗涤废水经无机废水处理设施处理达标后与锅炉排水合并，排入中法水务无机废水管网，厂内废水处理站采用“曝气+中和+混凝+絮凝+沉淀”的处理工艺，无机废水总排口安装在线监测系统。桶装仓库废气洗涤塔废水、冲洗废水、初期雨水、实验室废水等纳入中法水务有机废水管网，最终进入中法水务处理。废水排放应满足《污水综合排放标准》（DB 31/199-2018）和纳管协议要求。

厂界噪声应达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类区标准。

危险废物的厂内贮存应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求，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》（DB 31/767-2013），废活性炭、实验室废料、维修产生废润滑油和废机油、废滤袋、沾染危险废物的个人防护用品和废弃包装物等自产危废送厂内焚烧炉自行焚烧处置，焚烧炉渣、飞灰、废水污泥、实验室产生的含汞废液、废包装桶等其他自产危废应送有资质单位处置。

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》、《危险废物经营许可证管理办法》、《危险废物联单管理办法》、《土壤污染防治法》等法律、法规和部门规章的规定。项目须满足安全、消防、卫生等基本条件, 确保在符合相关部门管理要求的基础上投入运行。

2、按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ 1276-2022) 等要求进行危废贮存、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, 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, 避免过量贮存。

3、完善和落实危险废物经营的各项规章制度、操作规程、污染防治措施和安全生产、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, 区分外收和自产来源。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。

4、建立、健全危险废物安全管理责任制和污染防治责任

制，法定代表人、相关负责人为第一责任人，防止发生环境污染事故和安全生产事故；设置监控部门，按规定配备专（兼）职安全生产、环保管理人员，负责检查、督促、落实本单位安全生产、环境保护各项工作。建立和完善风险评估和隐患排查制度。

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，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。

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，年利用处置总量包括外收危废、自产危废、一般废物和应急废物处置量。做好企业自产废物的内部管理，并确保规范安全处置。委托他人运输、利用处置一般工业固废的，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，跨省利用的还应当备案。

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；未经市级管理部门同意，不得接收纸质联单和应急废物；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，立即向市固化管理中心报告。

9、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，将应急措施在內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。

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。

11、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，并提前停止危废收集和贮存。

12、按照国家危险废物豁免管理清单和沪环土〔2021〕63 号文件等要求，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。

## 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、危废经营许可证有效期届满，如需继续从事危险废物经营活动，应于有效期届满 30 个工作日前向我局提出换证申请。

