



上海市危险废物 经营许可证

编 号： 025

发证机关：上海市生态环境局

发证日期： 2023 年 7 月 17 日

沪环保许防〔2023〕1214 号

法人名称 上海双江环保科技有限公司

法定代表人 潘祥飞

住所 上海市金山区金山卫镇海金路 466 号

有效期自 2023 年 7 月 17 日 至 2024 年 7 月 16 日

经营设施地址 上海市金山区金山卫镇海金路 466 号

核准经营总规模 45000 吨/年

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	3 万吨/年
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		
HW08 废矿物油与 含矿物油废 物	全	略		
HW09 油/水、烃/	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
水混合物或乳化液				
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		
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底渣、飞灰和废水处理污泥		
	772-005-18	固体废物焚烧处置过程中废气处理产生的废活性炭		
HW35 废碱	全	略		
HW36 石棉废物	全	略		
HW37 有机磷化合物废物	全	略		
HW38 有机氟化物废物	全 (破氟后)	略		
HW39 含酚废物	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
HW40 含醚废物	全	略		
HW45 含有机卤化物废物	全	略		
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、残渣(液)		
	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		
	900-042-49	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		
	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、		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
		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		
	900-999-49	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)		
HW50 废催化剂	251-016-50	石油产品加氢精制过程中产生的废催化剂		
	251-017-50	石油炼制中采用钝镍剂进行催化裂化产生的废催化剂		
	251-018-50	石油产品加氢裂化过程中产生的废催化剂		
	251-019-50	石油产品催化重整过程中产生的废催化剂		
	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		
	261-152-50	有机溶剂生产过程中产		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
		生的废催化剂		
	261-153-50	丙烯腈合成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		
	261-155-50	聚丙烯合成过程中产生的废催化剂		
	261-156-50	烷烃脱氢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		
	261-158-50	采用烷基化反应（歧化）生产苯、二甲苯过程中产生的废催化剂		
	261-159-50	二甲苯临氢异构化反应过程中产生的废催化剂		
	261-160-50	乙烯氧化生产环氧乙烷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		
	261-162-50	以乙烯和丙烯为原料,采用茂金属催化体系生产乙丙橡胶过程中产生的废催化剂		
	261-163-50	乙炔法生产醋酸乙烯酯过程中产生的废催化剂		
	261-164-50	甲醇和氨气催化合成、蒸馏制备甲胺过程中产生的废催化剂		
	261-165-50	催化重整生产高辛烷值汽油和轻芳烃过程中产生的废催化剂		
	261-166-50	采用碳酸二甲酯法生产甲苯二异氰酸酯过程中		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
		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		
	261-168-50	甲苯氯化水解生产邻甲酚过程中产生的废催化剂		
	261-169-50	异丙苯催化脱氢生产 α -甲基苯乙烯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		
	261-172-50	邻二甲苯氧化法生产邻苯二甲酸酐过程中产生的废催化剂		
	261-173-50	二氧化硫氧化生产硫酸过程中产生的废催化剂		
	261-174-50	四氯乙烷催化脱氯化氢生产三氯乙烯过程中产生的废催化剂		
	261-175-50	苯氧化法生产顺丁烯二酸酐过程中产生的废催化剂		
	261-176-50	甲苯空气氧化生产苯甲酸过程中产生的废催化剂		
	261-177-50	羟丙腈氨化、加氢生产3-氨基-1-丙醇过程中产生的废催化剂		
	261-178-50	β -羟基丙腈催化加氢生产3-氨基-1-丙醇过程中产生的废催化剂		
	261-179-50	乙酰酮与氨催化加氢生		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
		产 2-氨基丁烷过程中产生的废催化剂		
	261-180-50	苯酚和甲醇合成 2,6-二甲基苯酚过程中产生的废催化剂		
	261-181-50	糠醛脱羰制备呋喃过程中产生的废催化剂		
	261-182-50	过氧化法生产环氧丙烷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		
	900-048-50	废液体催化剂		
HW06 废有机溶剂 与含有机溶剂 废物	900-401-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的四氯化碳、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, 以及在使用前混合的含有一种或多种上述卤化溶剂的混合/调和溶剂	收集、贮存、物理化学处置	0.5 万吨/年
	900-402-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的有机溶剂, 包括苯、苯乙烯、丁醇、		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
		丙酮、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,以及在使用前混合的含有一种或多种上述溶剂的混合/调和溶剂		
	900-404-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的其他列入《危险化学品目录》的有机溶剂,以及在使用前混合的含有一种或多种上述溶剂的混合/调和溶剂		
HW08 废矿物油与 废矿物油废 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		
	264-010-12	油墨生产、配制过程中产生的废蚀刻液		
	264-011-12	染料、颜料生产过程中产生的废母液、残渣、废吸附剂和中间体废物		
HW12 染料、涂料 废物	264-013-12	油漆、油墨生产、配制和使用过程中产生的含颜料、油墨的废有机溶剂		
	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		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	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		
	900-255-12	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过程中剥离下的废油漆、废染料、废涂料		
HW13 有机树脂类 废物	265-102-13	树脂、合成乳胶、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(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、精制等工序产生的釜底残液、废过滤介质和残渣		
HW45 含有机卤化物 废物	全	略		
HW49 其他废物	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		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
		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。		
HW09 油/水、烃/ 水混合物或 乳化液	全	略	收集、贮存、物理化学处置	0.5万吨/年
HW34 废酸	全	略	收集、贮存、物理化学处置	0.5万吨/年
HW35 废碱	全	略		

(注:根据环评,危险废物焚烧规模3万吨/年包括外收和自产可燃烧处置的危废;不得接收剧毒化学品类废物;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;甲、乙类危险化学品废物禁止进行物理化学处置。)

(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
翁志华	化工环保	高级工程师	全职	生产部厂长
邢春兰	化工与材料	工程师	全职	技术科副科长
尹靖	环境工程	工程师	全职	物化车间主任
盛荣春	化工安全	注册安全工程师	全职	焚烧车间主任
马士龙	环境工程	工程师	全职	技术科科长

2、业务人员

姓名	手机
潘祥飞	13801817066
王晨	18502132788
李德世	13127516929
马春军	13875790866
杜远东	18721297461
仇培文	17521193996
王俞辰	18017617051

姓名	手机
吴子浩	18100076029
张智炫	15221863022
杨新忠	13917143969
翁志华	13020142864

二、包装和容器、运输、厂内临时贮存

1、包装方式: 采用铁桶、塑料桶、吨桶、吨袋、槽车等对危险废物加以包装储运。

2、运输方式: 委托资质单位运输

3、厂内临时贮存场所:

1座甲类配建仓库, 建筑面积 23m²; 1座丙类收储中心, 建筑面积 6791m²; 焚烧料坑 1个, 体积 828m³; 焚烧车间进料区预处理间内有 2个 1.5m³的中转废液罐 罐区 8个储罐, 其中 2个 60m³有机废液储罐(丙类), 2个 60m³废乳化液储罐(丙类), 2个 30m³废酸储罐(戊类), 2个 30m³废碱储罐(戊类), 总体积 360m³。

三、主要工艺和设备清单

1、焚烧无害化处置单元

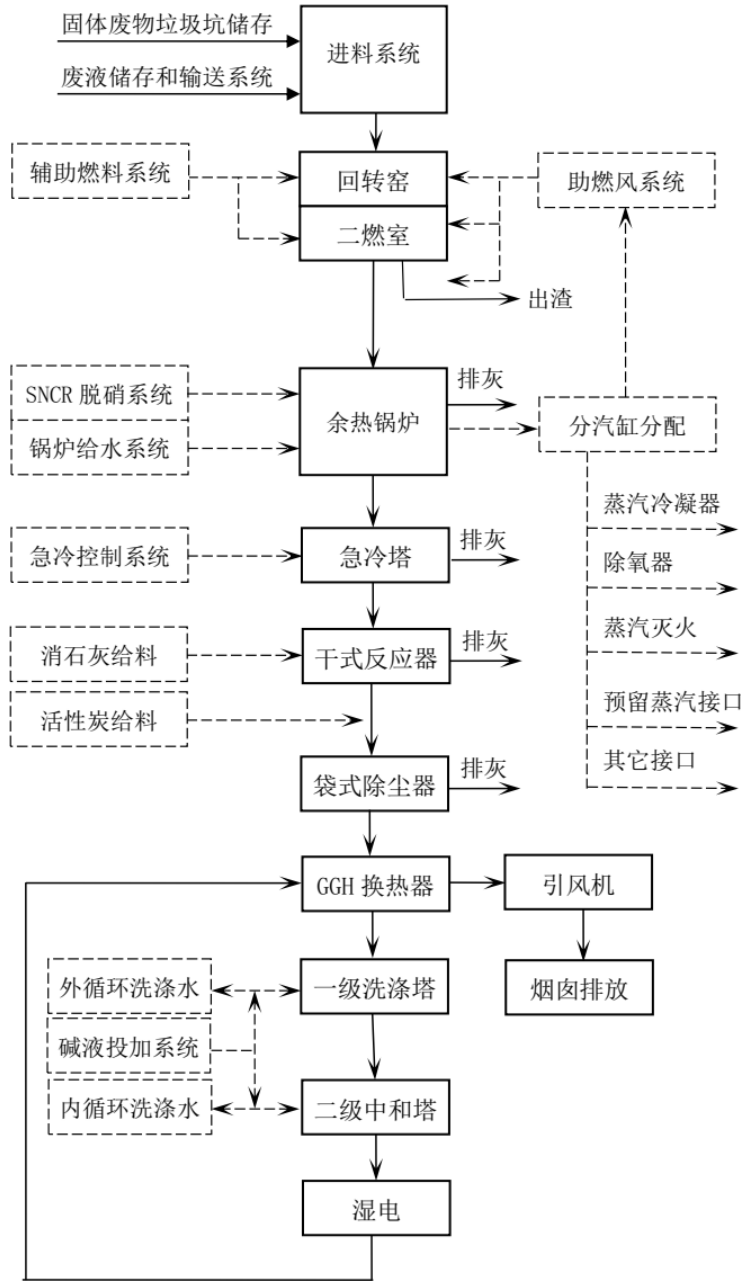


图 1 焚烧工艺流程图

表 1 焚烧单元主要设备一览表

系统名称	设备名称	数量	技术规格
预处理、 上料系统	中转废液罐	2 只	1.5m ³
	抓斗起重机	2 台	/
	破碎机	1 台	10t/h, 双轴剪切式
	破碎机提升机	1 套	/
焚烧系统	回转窑	1 台	Ø4.3*16m
	窑头提升机	1 台	/
	二燃室	1 台	二燃室上部筒体直径 Ø5.5*14m
	出渣机	1 台	出渣能力: 4.5t/h
	紧急排烟囱	1 台	Ø1.5*3m
	回转窑燃烧器	1 台	热出力: 8000kw
	二燃室燃烧器	2 台	热出力: 5000kw
	回转窑废液喷枪	1 台	/
	二燃室废液喷枪	2 台	/
	二次空气加热器	1 台	空气量 14000Nm ³ /h, 进口空气温度按 20℃计, 出口空气温度 150℃。
	一次空气风机	1 台	流量 25000m ³ /h、全压 4000~3000Pa
	二次空气风机	1 台	流量 17500m ³ /h、全压 6500-5000Pa
	炉排风机	1 台	流量 17500 ³ /h、全压 6500-5000Pa
二燃室冷却风机	1 台	流量 7000m ³ /h、全压 4000-3200 Pa	
余热系统	余热锅炉	1 台	额定蒸发量 15t/h, 1.6MPa 饱和蒸汽。
	除氧器	1 台	出力 15t/h
	蒸汽冷凝器	1 台	冷凝蒸汽量 15t/h, 饱和蒸汽 1.27Mpa
烟气净化 系统	SNCR 脱硝系统	1 套	/
	急冷塔系统	1 套	Φ5×12m
	干式反应器	1 套	/
	石灰粉系统	1 套	10-50kg/h
	活性炭系统	1 套	2-10kg/h
	布袋除尘器	1 台	总过滤面积约 2800m ²
	一级洗涤塔	1 台	Φ3.5×10m
	二级中和塔	1 台	Φ3.5×15m
	GGH	1 台	PTFE 材质
	湿电除尘器	1 台	/
引风机	1 台	风量 95000m ³ /h, 风压 10000pa	

系统名称	设备名称	数量	技术规格
	烟囱	1 台	50m
辅助设备	软水器	1 台	处理能力 20t/h。
	冷却塔	1 台	FBN-60S
	空压机	3 台	Q=30m ³ /min, P=0.8MPa, 两用一备
	冷干机	2 台	处理气量 30Nm ³ /min
	制氮机	1 套	/

2、物化处置单元

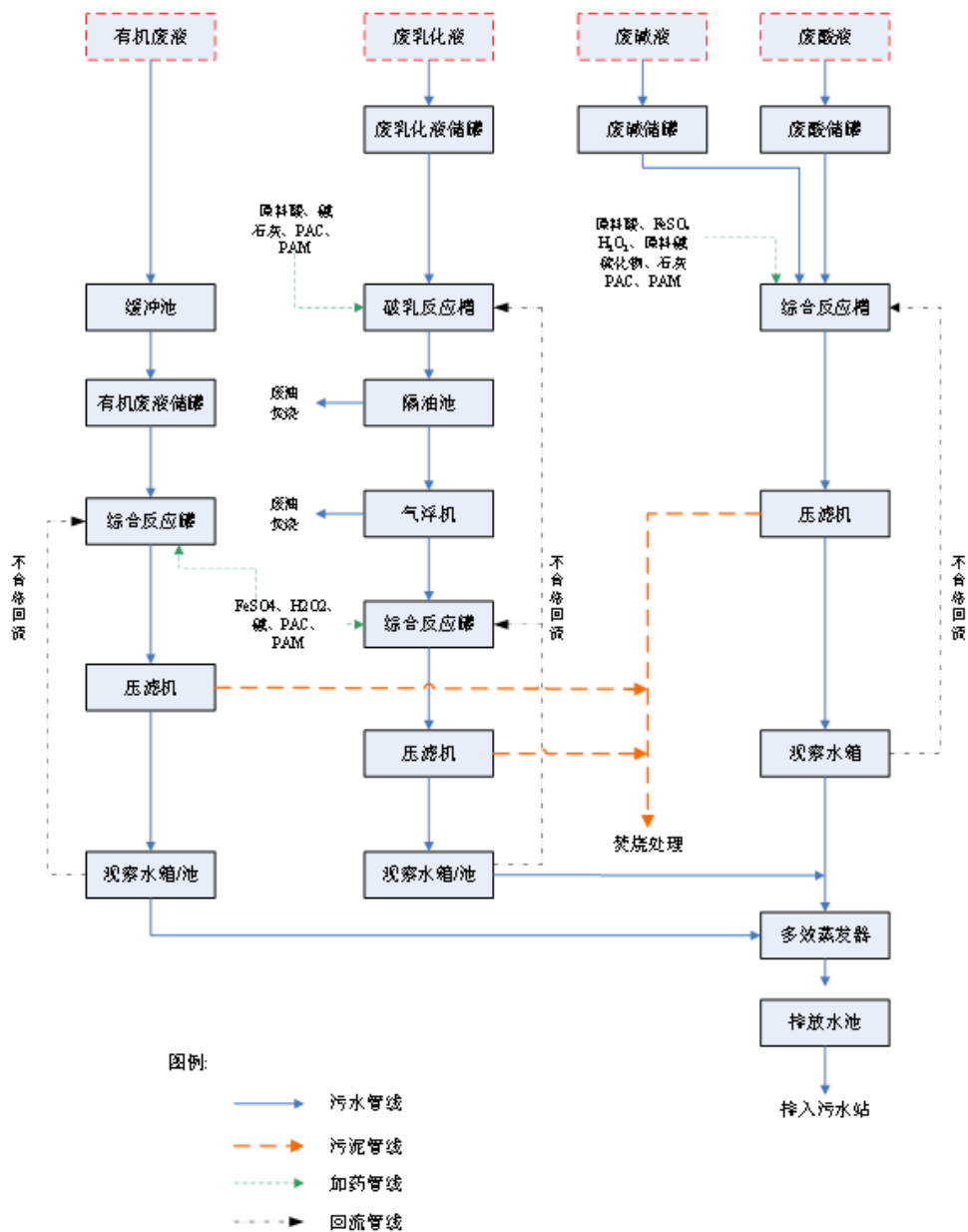


图 2 物化单元工艺流程图

表 2 物化单元主要设备一览表

系统名称	设备名称	数量	技术规格
罐区设备	废酸液储罐	2 只	V=30m ³
	废碱液储罐	2 只	V=30m ³
	废乳化液储罐	2 只	V=60m ³
	有机废液储罐	2 只	V=60m ³
废酸、废碱处理系统	废酸碱综合反应罐	1 只	总容积 25m ³ , 带进料均布器、冷却系统
	废酸碱压滤机	1 台	隔膜板框压滤机, 过滤面积 60m ²
	酸碱观察水箱	1 只	V≥20.0m ³
废乳化液处理系统	破乳反应罐	1 只	带换热夹套, V=10m ³
	隔油池	1 只	处理能力 10t/h
	高效溶气气浮机	1 台	处理能力 10t/h, 平流式, 配溶气罐
	废乳化液综合反应罐	1 只	平顶锥底, 总容积 20m ³ , 带冷却系统
	废乳化液压滤机	1 台	隔膜板框压滤机, 过滤面积 60m ²
有机废液处理系统	废乳化液观察水箱	1 只	V≥20.0m ³
	高效溶气气浮机	1 台	10t/h, 平流式, 主体碳钢, 配溶气罐
	有机废液综合反应罐	2 只	平顶锥底, V=20m ³
	有机废液压滤机	1 台	隔膜板框压滤机, 过滤面积 60m ²
双效蒸发系统	有机废液观察水箱	1 只	V≥20.0m ³
	换热器类		
	一效蒸发器	1	换热面积: ≥60m ² ; 结构形式: 管壳式结构
	二效蒸发器	1	换热面积: ≥60m ² ; 结构形式: 管壳式结构
	一级预热器	1	板式; 换热面积: ≥10m ²
	二级预热器	1	板式; 换热面积: ≥10m ²
	冷凝器	1	换热面积≥70m ² ; 结构形式: 管壳式结构
	容器类		
	一效分离器	1	筒体厚度 6mm, 带保温
	二效分离器	1	筒体厚度 6mm, 带保温
	冷凝水罐	1	V=1.0m ³
	鲜蒸汽冷凝水罐	1	V=1.0m ³
	进料罐	1	V=20.0m ³
	泵		

系统名称	设备名称	数量	技术规格
	进料泵	2	Q=6.5m ³ /h, H=25m
	一效循环泵	1	Q=600m ³ /h, H=4m
	二效循环泵	1	Q=600m ³ /h, H=4m
	出料泵	1	Q=5m ³ /h, H=25m
	转料泵	1	Q=5m ³ /h, H=25m
	冷凝水泵	1	Q=5m ³ /h, H=25m
	鲜蒸汽冷凝水泵	1	Q=5m ³ /h, H=25m
	真空系统		
	真空泵	1	水环式, Q=360m ³ /h, H=-0.097MPa
	冷却器	1	板式换热器
	真空水箱	1	V=1.0m ³
	固液分离系统		
	稠厚器	1	v=1.0m ³ , 带搅拌机
	干化离心机	1	进料量: 1~5t/h, 螺旋筛网
	母液罐	1	含搅拌机, V=1.5m ³
母液泵	1	Q=7.5m ³ /h, H=25m	
加药系统	加药装置	若干	
冷却系统	机械通风冷却塔	1	Q=350m ³ /h

四、污染防治措施和标准

含一类污染物的物化废水、车间清洗废水、化验废水经“综合废水调节池+气浮装置+综合反应装置（还原+絮凝沉淀）”预处理，在沉淀池出口安装水质自动采样器；含一类污染物、盐分的烟气处理碱洗塔废水经“调节池+软化反应+沉淀+多介质过滤+多效蒸发”预处理，在多介质过滤器出口安装水质自动采样器；含盐分的软化废水经“多效蒸发”预处理，再与生活污水、车辆清洗废水一起混合，经“厌氧+AO+MBR+活性炭吸附+保安 RO”处理后纳入工业园区污水管网，排入上海金山卫污水处理有限公司处理。初期雨水

经收集后进入综合废水调节池处理，初期雨水不与物化废水、车间清洗废水、化验废水同步进入综合废水调节池。冷却废水、锅炉废水直接纳管排放。在污水总排口安装水质自动采样器和pH、COD_{Cr}、氨氮、流量在线监测系统；在雨水排放口安装pH、COD_{Cr}、流量在线监测系统。废水一类污染物在车间排口达到《污水综合排放标准》（DB31/199-2018）表1标准，第二类污染物在总排口达到《污水综合排放标准》（DB31/199-2018）表2三级标准。

焚烧线烟气采用“SNCR脱硝+急冷塔+干法脱酸+活性炭吸附+袋式除尘器+GGH管程+冷却洗涤塔+碱洗脱酸塔+湿电除尘器+GGH壳程”组合工艺处理后，通过1根50m高排气筒（E1）排放，烟气排放满足《危险废物焚烧大气污染物排放标准》（DB31/767-2013）、《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2020）、《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）、《恶臭（异味）污染物排放标准》（DB31/1025-2016）的标准限值。

正常工况下，焚烧车间料坑废气接入焚烧炉焚烧，卸料大厅和破碎间废气、化验室废气采用“碱洗塔+二级除雾器+二级活性炭吸附”工艺，尾气通过15m高的2#排气筒排放；检维修期间，料坑废气和化验室废气采用“碱洗塔+二级除雾器+二级活性炭吸附”工艺，尾气通过15m高的2#排气筒排放，卸料大厅和破碎间不运行；

收储中心废气采用“碱洗塔+二级除雾器+二级活性炭吸附”工艺，尾气通过 24m 高的 3#排气筒排放；物化车间、废水站、配建仓库和罐区废气采用“碱洗塔+二级除雾器+二级活性炭吸附”工艺，尾气通过 15m 高的 4#排气筒排放。出口处颗粒物、甲醇、甲苯、甲醛、丙烯腈、丙烯醛、氯苯类、二甲苯、苯胺类、丙酮、异丙醇、苯系物、乙酸酯类、硫酸雾、磷酸雾、氯化氢、硝酸雾、氟化物和 非甲烷总烃应满足《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 标准和附录 A 限值；二硫化碳、苯乙烯、乙苯、乙酸乙酯、乙酸丁酯、氨、硫化氢和臭气浓度应满足《恶臭（异味）污染物排放标准》（DB31/1025-2016）表 1、表 2 标准限值。

厂区内 VOCs 监控点满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 特别排放限值，厂界处颗粒物、甲醇、甲苯、甲醛、丙烯腈、丙烯醛、氯苯类、二甲苯、苯胺类、苯系物、硫酸雾、氯化氢和非甲烷总烃满足上海《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 3 限值；二硫化碳、苯乙烯、乙苯、乙酸乙酯、乙酸丁酯、氨、硫化氢和臭气浓度应满足《恶臭（异味）污染物排放标准》（DB31/1025-2016）表 3、表 4 标准限值。

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。

危险废物贮存场所设置应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023), 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。废活性炭、废布袋、污泥、反渗透膜、废包装、废树脂/滤芯、化验废物、废机油、废抹布、洗涤塔填料等自产固废送厂内焚烧线自行焚烧处置。炉渣、废铁、飞灰、盐渣、废耐火材料、废铁桶等其他自产危废委托资质单位妥善处置。

应根据《环境影响评价报告书》意见, 落实相应地下水防渗措施, 定期开展地下水监测, 避免对地下水造成污染。

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。

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)、《危险废物焚烧大气污染物排放标准》(DB31/767) 等相关环境保护标

准和技术规范的要求。按照《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）要求做好危废标签、贮存分区标志、设施标志等的管理工作。完善危险废物管理计划，危险废物、生产原辅料、处置产物应分类分区规范储存，避免过量积压。

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

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。

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。

13、根据现场技术审核情况，你公司还应完成下列工作：

（1）严格控制固废入炉焚烧总量和平均热值；各利用处置单元核准的许可量包括企业内部自产废物利用处置量；

（2）按照沪环规〔2020〕6号文的要求，做好含一类污染物废水与仅含二类污染物废水的分类收集、处理，避免与其他废水混合后

稀释排放；

(3) 按照沪环规[2022]4号文的要求，在项目投入调试前按规定完成在线监测设备的联网，并在项目投入调试后的3个月内完成备案；

(4) 按照《危险废物（含医疗废物）焚烧处置设施性能测试技术规范》（HJ561-2010）要求，在持临时证后1年内对焚烧线开展性能测试，并尽快组织实施项目验收监测，焚烧线性能测试合格后方可通过竣工环保验收，并及时办理相关验收手续。

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。

