



上海市危险废物 经营许可证

编 号： 055

发证机关：上海市生态环境局

发证日期： 2023 年 9 月 8 日

沪环保许防〔2023〕1444号

法人名称 上海集承环保技术有限公司

法定代表人 金中平

住所 上海市松江区开明路288号，201613

有效期 自2023年9月10日至2026年9月9日

经营设施地址 上海市松江区开明路288号

核准经营方式 收集、贮存、利用、处置

核准经营总规模 96800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	核准经营规模
HW17 表面处理 废物	336-050-17	使用氯化亚锡进行敏化处理产生的废渣和废水处理污泥	5万吨/年
	336-051-17	使用氯化锌、氯化铵进行敏化处理产生的废渣和废水处理污泥	
	336-052-17	使用锌和电镀化学品进行镀锌产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	
	336-054-17	使用镍和电镀化学品进行镀镍产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	
	336-055-17	使用镀镍液进行镀镍产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	

336-056-17	使用硝酸银、碱、甲醛进行敷金属法镀银产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥
336-057-17	使用金和电镀化学品进行镀金产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥
336-058-17	使用镀铜液进行化学镀铜产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥
336-059-17	使用钯和锡盐进行活化处理产生的废渣和废水处理污泥
336-060-17	使用铬和电镀化学品进行镀黑铬产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥
336-061-17	使用高锰酸钾进行钻孔除胶处理产生的废渣和废水处理污泥
336-062-17	使用铜和电镀化学品进行镀铜产生的废槽液、槽渣和废水处理
336-063-17	其他电镀工艺产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥
336-064-17	金属或塑料表面酸(碱)洗、除油、除锈、洗涤、磷化、出光、化抛工艺产生的废腐蚀液、废洗涤液、废槽液、槽渣和废水处理污泥(不包括:铝、镁材(板)表面酸(碱)洗、粗化、硫酸阳极处理、磷酸化学抛光废水处理污泥,铝电解电容器用铝电极箔化学腐蚀、非硼酸系化成液化成废水处理污泥,铝材挤压加工模具碱洗(煲模)废水处理污泥,碳钢酸洗除锈废水处理污泥)
336-066-17	镀层剥除过程中产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥
336-067-17	使用含重铬酸盐的胶体、有机溶剂、黏合剂进行漩流式抗蚀涂布产生的废渣和废水处理污泥
336-068-17	使用铬化合物进行抗蚀层化学硬化产生的废渣和废水处理污泥
336-069-17	使用铬酸镀铬产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥

	336-101-17	使用铬酸进行塑料表面粗化产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	
HW21 含铬废物	336-100-21	使用铬酸进行阳极氧化产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	
	398-002-21	使用铬酸进行钻孔除胶处理产生的废渣和废水处理污泥	
HW23 含锌废物	336-103-23	热镀锌过程中产生的废助镀熔(溶)剂和集(除)尘装置收集的粉尘	
	900-021-23	使用氢氧化钠、锌粉进行贵金属沉淀过程中产生的废液和废水处理污泥	
HW22 含铜废物	398-004-22	线路板生产过程中产生的废蚀铜液	2.5 万吨/年
	398-005-22	使用酸进行铜氧化处理产生的废液和废水处理污泥	
	398-051-22	铜板蚀刻过程中产生的废蚀刻液和废水处理污泥	
HW34 废酸	313-001-34	钢的精加工过程中产生的废酸性洗液	2000 吨/年
	336-105-34	青铜生产过程中浸酸工序产生的废酸液	
	398-005-34	使用酸进行电解除油、酸蚀、活化前表面敏化、催化、浸亮产生的废酸液	
	398-007-34	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	
	900-300-34	使用酸进行清洗产生的废酸液	
	900-302-34	使用硫酸进行酸蚀产生的废酸液	
	900-304-34	使用酸进行电解除油、金属表面敏化产生的废酸液	
	900-307-34	使用酸进行电解抛光处理产生的废酸液	
900-308-34	使用酸进行催化(化学镀)产生的废酸液		

HW35 废碱	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、固态碱和碱渣	2000 吨/年
	900-350-35	使用氢氧化钠进行煮炼过程中产生的废碱液	
	900-351-35	使用氢氧化钠进行丝光处理过程中产生的废碱液	
HW46 含镍废物	261-087-46	镍化合物生产过程中产生的反应残余物及不合格、淘汰、废弃的产品	2000 吨/年
	384-005-46	镍氢电池生产过程中产生的废渣和废水处理污泥	
	900-037-46	废弃的镍催化剂	
HW17 表面处理废物	336-057-17	使用金和电镀化学品进行镀金产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	800 吨/年
HW33 无机氰化物废物	092-003-33	采用氰化物进行黄金选矿过程中产生的氰化尾渣和含氰废水处理污泥	
	336-104-33	使用氰化物进行浸洗过程中产生的废液	
	900-027-33	使用氰化物进行表面硬化、碱性除油、电解除油产生的废物	
	900-028-33	使用氰化物剥落金属镀层产生的废物	
	900-029-33	使用氰化物和双氧水进行化学抛光产生的废物	
HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液	全	略	1 万吨/年
HW02 医药废物	271-003-02	化学合成原料药生产过程中产生的废脱色过滤介质	5000 吨/年
	271-004-02	化学合成原料药生产过程中产生的废吸附剂	
	272-003-02	化学药品制剂生产过程中产生的废脱色过滤介质及吸附剂	

	275-005-02	其他兽药生产过程中产生的废脱色过滤介质及吸附剂
	276-003-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物（不包括利用生物技术合成氨基酸、维生素、他汀类降脂药物、降糖类物质）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
HW04 农药废物	263-007-04	溴甲烷生产过程中产生的废吸附剂、反应器产生的蒸馏残液和废水分离器产生的废物
	263-010-04	农药生产过程中产生的废滤料及吸附剂
HW05 木材防腐剂废物	266-001-05	木材防腐化学品生产过程中产生的反应残余物、废过滤介质及吸附剂
HW06 废有机溶剂与含有有机溶剂废物	900-405-06	900-401-06、900-402-06、900-404-06 中所列废有机溶剂再生处理过程中产生的废活性炭及其他过滤吸附介质
HW39 含酚废物	261-071-39	酚及酚类化合物生产过程中产生的废过滤吸附介质
HW49 其他废物	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	含有或沾染毒性危险废物的废弃过滤吸附介质

(注: ①外收危废处置量和自产危废自行处置量合计不得超过相关处置线的总处置能力; ②废酸 2000 吨/年、废碱 2000 吨/年限配套含铜废物处置线。)

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
金中平	化工工程	工程师	全职	董事长
管霞	环境工程	工程师	全职	技术员
张晓梅	安全工程	工程师	全职	行政
张月平	安全	高级工程师	全职	副总经理
顾韬	化工工程	工程师	全职	技术部经理
高春华	环境管理	高级工程师	全职	项目经理
余佳明	机电	高级工程师	全职	动力部副经理

2、业务人员

姓名	联系电话	手机
张月平	57747990	18930757992
金杰	57747990	13348010038
杨继平	57747990	13901796572
黄磊	57747990	13472869515
梁永辉	57747990	15026612061
林杰	57747990	18525713247
李超	57747990	18017511826
俞雪民	57747990	18221571158

李艳	57747990	13761651254
琚红珍	57747990	13002192775
王佳	57747990	16560216888
赵诚伟	57747990	19121500060
沙金珏	57747990	13917798528
王剑敏	57747990	13524595609
陈建民	57747990	18621530658

二、包装、运输、厂内临时贮存

1.包装方式：采用吨袋、25 L 包装桶、50 L 包装桶、IBC 吨桶、开口吨桶、200 L 铁桶等包装并配有铲板。

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：储罐区共 16 个储罐（6 个 100 m³，10 个 150 m³），废活性炭暂存间（1# 厂房 1 层）面积约 280 m²，重金属污泥暂存间（2# 厂房 1 层、2 层）面积约 1725 m²，含铜废物暂存间（3# 厂房 1 层）面积约 850 m²，含镍废物暂存间（3# 厂房 1 层）面积约 55 m²，废乳化液暂存间（3# 厂房 1 层）面积约 350 m²，废酸暂存间（3# 厂房 1 层）面

积约 10 m²，废碱暂存间（3#厂房 1 层）面积约 10 m²，汽修行业危废贮存区域（3#厂房 1 层、2 层）面积约 432 m²，自产危废暂存间（3#厂房 2 层）面积约 500 m²，含金废液暂存间（3#厂房 2 层）面积约 50 m²。

三、主要工艺和设备清单

1. 主要工艺

①重金属污泥处置线采用低温干燥+中温干燥+熔融的处置工艺，包含污泥低温干燥、中温干燥、破碎、配料、造粒、熔融等工段。污泥干燥后通过填加配料（碳粉、石英砂、高岭土、生石灰、硼砂），经高温熔融后形成玻璃态熔渣和金属渣。

熔融炉采用半导体磁感应技术，所用能源为电，通过电磁感应使熔融炉体自身发热，传导给炉内物料。熔融温度控制在 1200-1450℃之间，物料在熔融炉内，停留时间 > 30 分钟，熔融烟气通过烟道进入二燃室（燃尽室），能满足烟气在 > 1100℃的高温下，停留时间 > 2 秒。

物料中的金属由于密度较高，留在熔池下方，被定期排放入钢包，即金属渣。其他密度较低的无机物通过溢出口落入排

渣机的密封水中，熔渣入水后急冷而破碎，后被排渣机排出，即玻璃态熔渣。

②含铜废物：按一定比例将含铜废液、含铜污泥、废酸调配溶解，经中和沉淀（投加废碱和液碱）、压滤得到再生氢氧化铜产品。

③废乳化液：采用过滤除杂、撇油沉渣+低温真空蒸发工艺，蒸发出水收集进入综合废水处理站，废油、滤袋、浓缩液委外处置。

④含金废液：采用捕捉剂富集回收含金废液中的金离子形成浆液，然后采用稀硫酸洗涤浓缩，之后在干燥箱中烘干得到金粉，金粉在熔金炉中熔融成液体，倒入模具中倒坯成金锭。

⑤含镍废物：采用酸性含镍废液溶解含镍污泥，然后加液碱中和沉淀，压滤脱水得到氢氧化镍产品。

⑥废活性炭：采用预处理（破碎、筛选）+再生+冷却+后处理（筛分、包装）的工艺流程，废活性炭经预处理（破碎、筛选）后，采用管式活化装置对饱和废活性炭进行隔绝加热，饱和废活性炭经过 100-150℃ 烘干阶段、150-400℃ 碳化阶段和 600-850℃ 活化阶段，挥发组分析出，完成再生后进行冷却、后处理（筛分、包装）。

2.设备清单

表 1 1#车间主要设备清单

序号	位置	名称	设备	数量	规格
1	1#厂房 (活性炭再生车间)	筛分系统	提升机	1	2.2 kw 皮带式输送
2			旋风收集器	1	1.1 m*4.2 m
3			除杂机	1	处理能力：15 t/d
4			脉冲布袋除尘器	1	过滤面积：152 m ²
5		干燥系统	烘干预备料仓	1	2 m*2 m
6			烘干转炉	1	1.2 m*12 m*10 mm
7			旋转喂料机	1	直径 273
8			U 型输送机烘干出料	1	输送量：1 t/h
9			冷凝器	1	换热面积：80 m ²
10			旋风收集器	1	
11			烘干引风机	1	功率：11 kw
12		热再生系统	回转窑	1	尺寸：2.2 m*17 m
13			燃烧机	1	耗气量：20-120 Nm

				/h
14		冷却出炭机	1	直径 1020 mm, 长度 5 m
15		再生预备料仓	1	2 m*2 m
16		螺旋喂料机	2	273*5 mm
17		脉冲布袋除尘器	1	厚度: 3 mm
18	包装系 统	成品筛分设备	1	20 t/d
19		脉冲除尘器	1	过滤面积: 152 m ²
20	成品贮 存	成品料罐	1	尺寸: ϕ 2000mm*6000mm
21	控制系 统	电脑控制系统	1	
22		负压传感器	4	
23		料仓料位计	3	型号: MLRD706 雷达报 警
24		蒸汽流量计	4	上海自动仪表/肯创
25	储存间/ 开袋废 气	活性炭吸收装置	1	0.8 m 煤质颗粒活性 炭

26	生产线 尾气处 理及余 热利用 系统	二燃室	1	尺寸：2.4 m*6 m
27		焚烧率烟气预热 室	1	直径 1.5 m
28		SNCR 脱硝系统	1	
29		蒸汽余热锅炉	1	回收蒸汽压力：0.6 Mpa，产气量：1500 kg/h
30		软水制备系统	1	2 t/h
32		激波吹灰器	1	FX3-50
32		急冷塔	1	尺寸：2 m*6000
33		旋风收集器	1	尺寸：φ 1.8*6 m
34		脉冲布袋除尘器	1	过滤面积：256 m ²

表 2 2#车间主要设备清单

序号	位置	名称	设备	数量	规格
1	2#厂 房	输送系统	进料输送系 统（周转湿料	1	容积：5 m

	(高 温熔 融车 间)		仓)		
2			快速开包设 备	2	
3			螺旋输送机	2	处理能力：25000 t/a
4			皮带输送机	5	处理能力：2.9 t/h
5		预处理系 统	浆化池	1	容积：456.3 m
6			污泥进料预 处理	3	处理能力：7 t/h
7		低温干燥 系统	混合机	1	处理能力：7.5 t/h
8			配料仓	5	容积：45 m
9			直燃型热泵 系统	1	运行功率：20.4 kw
10			余热型低温 除湿污泥干 化主机	3	处理能力：1500 kg/h
11			电器自控系 统	3	
12			冷、热水循环	3	

			系统		
13		中温干燥系统	除雾器	1	
14			除渣装置	1	
15			给料装置	1	处理能力：2-3.5 m /h
16			冷却水路系 统	1	
17			料仓	1	容积：3-4 m
18			输送装置	1	带式，密闭
19			水幕喷淋	1	
20			引风机	1	
21			中温干燥窑	1	工作温度：250-350℃， 处理能力：3 t/h
22	熔融炉料 仓		料仓	2	容积：3 m
23		给料装置	2	0.5-1.5 m /h	
24	熔融系统	熔融炉	2	处理能力：1 t/h	
25	出渣系统	出渣机	2	处理能力：2 t/h	
26		钢包	2	容积：3 t	
27		钢锭模	30	120mm*120mm*1200mm	

28		出渣冷却塔	1	功率：1250 KW
29	高温室系 统	高温室	1	容积：4 m
30		燃烧器	1	处理能力：50 m ³ /h
31		紧急排烟囱	1	300 Pa
32		待制粒料仓	1	容积：45 m
33	中间产物 出料系统	切条机	3	处理能力：50000 t/h
34		压滤机	2	处理能力：3 t/h
35	配电及控 制系统	控制系统	1	
36	暂存间废 气/废水预 处理站尾 气处理系 统	活性炭吸附 装置	1	4.8m ³ 煤质颗粒活性炭
37	配料入仓 废气系统	插入式除尘 器	1	全自动清灰、卸料
38	开袋投料	中效过滤器	1	运行功率：5.5 kw
39	废气系统	活性炭吸附	1	0.8m ³ 煤质颗粒活性炭

			箱		
40			急冷	1	1100/190℃, 钛材、内部衬氟
41			旋风除尘器	1	内部衬氟
42		生产线尾	半干式碱洗装置	1	内部衬氟
43		气处理系统	活性炭粉末吸附箱	1	内部衬氟
44			湿式碱洗脱硫塔	1	内部衬氟
45			活性炭吸附装置	1	0.8m 煤质颗粒活性炭
46		热泵燃烧尾气	低氮燃烧	1	
47	2#厂	熔融工艺车间废水处理系统	收集池	2	容积: 10 m
48	房		输送泵	5	运行功率: 1.5 kw
49	(1		还原反应池	1	容积: 6 m
50	层)		搅拌器	1	运行功率: 2.2 kw

51			Ph 计	1	pH-8500A, 配套探头
52			砂滤器	2	
53			反洗泵	1	运行功率: 2.2 kw
54			中间池	1	容积: 6 m
55			离子交换罐	2	型号: 36" × 72"
56			加药槽	1	PE 材质
57			液位计	15	探针式 61FGP-N
58			再生泵	2	
59			再生水箱	2	容积: 1 m
60			自动控制系统	1	
61	2#厂 房西 侧	活性炭再生尾气处理及余热利用系统	一级湿式脱酸塔	1	尺寸: 1800*6000mm
62			二级湿式脱酸塔	2	尺寸: 1800*6000mm
63			除雾器	1	材质玻璃钢
64			活性炭喷射系统	1	尺寸: 1500*6000 mm

65			活性炭吸附箱	1	活性炭“2.5 m ”
----	--	--	--------	---	-------------

表 3 3#车间物化处置车间主要设备清单

序号	位置	名称	设备	数量	规格
1	3#厂房1层 (东北角)	含铜 废物 处置 车间	破包机	1	处理能力：8000 t/a
2			废水收集桶	5	容积：20 m
3			搅拌釜	4	容积 20 m ³ ，处理能力: 12500 t/a
4			耐腐蚀泵	5	功率：15 KW
5			板框压滤机	4	压滤脱水面积：60 m ²
6		含铜 废水 调节池	1	4000*3000*4000=48 m ³	
7		沉淀池	3	15	
8		压滤机	2	150 m ²	
9		硫酸亚铁加药系统	1	1 m ³	

10			硫化钠加药系统	1	1 m ³
11			氢氧化钠加药系统	1	1 m ³
12			硫酸加药系统	1	1 m ³
13			PP 搅拌桶	6	10 m ³
14			PP 搅拌桶	1	15 m ⁵
15			PE 搅拌桶	3	10 m ³
16			碳滤罐	1	5 m ³
17			砂滤罐	1	5 m ³
18			树脂罐	1	5 m ³
19			3#厂房1层 (东北角)	含镍 废物 处置 车间	回收桶
20	搅拌釜	8			容积：8 m
21	搅拌桶	1			容积：25 m
22	搅拌稀释釜	1			容积：5 m
23	螺旋加料机	1			处理能力：1000 t/a，5.5KW
24	耐腐蚀泵	14			4kw/2.2kw

25			板框压滤机	3	压滤脱水面积：60 m ²
26			高压水泵	1	功率：11 KW
27			废液收集桶	1	容积：500 L
28			金粉洗涤装置 OE	2	处理能力：1.5 t/h
29			金属捕捉反应釜	2	处理能力：1.5 t/h
30	3#厂房2层 (南侧)	含金 废物 处置 车间	pH 仪	4	
31			机械搅拌反应槽	2	3000*500*1000 mm
32			碱投加装置 PE	2	容积：500 L
33			酸投加装置 PE	2	容积：500 L
34			金粉烘干装置	2	处理能力：0.6 t/h
35			融金炉	1	处理能力：0.2 kg/min
36			3#厂	含镍、	液碱加药装

	房 1	含金	置		
37	层	废水 车间 处理 系统	PAC 加药系 统	1	500 L
38			PAM 加药 系统	1	500 L
39			含镍、含金 废水调节池	1	3000*1000*4000
40			机械格栅	1	300 mm
41			破氰反应槽	1	2000*1000*1000, H=2500
42			酸再生罐	1	5 m ³
43			碱再生罐	1	5 m
44			蒸发系统	1	12 m ³ /h
45			pH 在线仪	1	0-14
46			ORP 在线仪	1	± 1999 mV
47			NaClO 加药 装置	1	500 L
48			酸计量槽	1	1 m
49			碱计量槽	1	1 m

50			酸雾吸收器	1	DN25
51			车间排口废 水收集槽	1	3000*1500*3000 mm
52			废水提升泵	2	10 m ³ /h
53	3#厂 房 (东 南角)	废乳 化液 处置 车间	废油桶	2	1000 L
54			收集池	2	容积：20 m
55			提升泵	16	功率：3 KW
56			低温真空蒸 发器	1	5000mm × 4500mm × 3200mm, 1.5 t/h
57			浮油杂质清 理系统	1	处理能力：6 t/h
58			浮渣泵	2	
59			浮渣桶	1	容积：2 m

表 4 4#车间废水站主要设备清单主要设备清单

序 号	位 置	名 称	设 备	数 量	规 格
1	4#	废水调	机械格栅	1	B=800 mm

2	厂 房	节系统	固液均质混合器	2	DN100-50
3			废水提升泵	2	2.2 kw
4		废水厌氧反应系统	机械搅拌机	6	30 m ³ /h
5			排泥泵	2	1.1 KW
6			厌氧反应池	1	10 m ³ /h
7			生物填料	1	1500*3000*4000 mm
8		废水缺氧反硝化系统	缺氧反硝化反应池	1	直径 80 mm
9			生物填料	1	15000*4000*4000
10			曝气系统	900	直径 80 mm, 135 m
11		事故水收集	事故池	1	15000*9000*4000=540 m ³
12			事故提升泵	2	30 m /h
13		初期雨水收集	初期雨水池	1	5500*5500*4000
14			雨水提升泵	2	30 m /h
15			初期雨水沉淀池	1	15000*5500*4000 mm
16			雨水收集器	1	30 m /h

17	废水调 节	综合废水调节 池	1	15000*6000*4000 mm
18	废水好 氧系统	好氧脱氮脱碳 反应池	4	15000*5000*5000 mm
19		生物填料	1	直径 80 mm
20		反硝化回流泵	2	80 m /h
21	沉淀系 统	二沉池	1	7400*5000*4000=148 m ³
22		污泥回流泵	2	30 m /h
23	高效氧 化系统	高效氧化反应 器	1	5000*4000*4000 mm
24		内循环泵	2	50 m /h
25		PAC 加药系统	1	1 m ³
26		NaOH 加药系 统	1	1 m ³
27		硫酸加药装置	1	2 m ³
28		双氧水加药装 置	1	2 m ³
29		硫酸亚铁加药	1	2 m ³

			装置		
31			pH 检测仪	2	0-14
31			罗茨风机	2	23.76 m ³ /min
32			板框压滤机	2	50 m ²
33			PAM 加药装置	1	1 m ³
34			生化污泥池	1	7400*6000*4000=177.6m ³
35			清水池	1	5000*3000*4000=60m ³
36		压滤出渣系统	电动泥斗	2	10 m ²
37			皮带输送机	1	
38			滤渣收集池	1	5500*3000*4000 mm

表 5 3#厂房楼顶废气处理设施主要设备清单

序号	位置	名称	设备	数量	规格
1	3#厂房楼顶	实验室废气处理装置	活性炭吸附装置	1	1.6 m 煤质颗粒碳
2			离心风机	2	功率：7.5 kw
3		含铜、含镍、	碱洗塔	1	Φ1800*2200*12

4	含镍含 金废水车 间处理系 统 含铜废水 车间处理 系统/乳化 液处置线 3#厂房仓 库贮存废 气	含金废液	除湿装置	1	4 相位抽拉折流式
5		废物处置	活性炭吸附	1	1.6 m 煤质颗粒碳
6		金废水车	离心风机	2	功率：15 kw
7		含铜废水	一级活性炭	1	2.0 m 煤质颗粒碳
8		车间处理	二级活性炭	1	2.0 m 煤质颗粒碳
9		系统/乳化	离心风机	2	功率：18.5 kw
10		液处置线	活性炭吸附	1	3.0 m 煤质颗粒碳
11		3#厂房仓	离心风机	2	功率：30 kw
		库贮存废			
		气			

表 6 4#厂房南侧废气处理设施主要设备清单

序号	位置	名称	设备	数量	规格
----	----	----	----	----	----

1	4#厂房南侧	储罐区废气	碱洗塔	1	Φ1500*2000*12
2			除湿装置	1	4 相位抽拉折流式
3			活性炭吸附装置	1	0.8 m 煤质颗粒碳
4			离心风机	2	功率：7.5 kw
5		综合污水	生物滤池装置	1	
6		处理站废气	碱洗塔	1	Φ1800*2200*12
7			离心风机	2	功率：11 kw

四、污染防治措施和标准

重金属污泥处置线熔融烟气高温燃烧后经急冷（旋风除尘+半干式中和+一级碱洗一体设备）+消石灰/活性炭喷入+布袋除尘+一级碱洗处理后通过 50 米高 1#排气筒排放；废活性炭再生线产品筛分尾气经管道密闭收集通过旋风除尘+布袋除尘后排入重金属污泥浆化池作为置换气，重金属污泥处置线中温干燥工艺废气经管道收集通过新增旋风除尘+喷淋装置处理后排入重金属污泥浆化池作为置换气，重金属污泥车间干化污泥配料区域输送、混料仓、压球机和熔融炉投料仓废气经区域负压密闭+集气罩收集通过新增布袋除尘器处理后排入重金属污泥浆化池作为置换气，重金属污泥车间配料仓入料废气经插入式除尘器处

理，开袋投料废气经布袋除尘器处理后，两股废气并入新增布袋除尘器处理后排入重金属污泥浆化池作为置换气，重金属污泥浆化池置换气经除湿过滤后和重金属污泥暂存间废气、重金属污泥废水预处理站废气一并经活性炭吸附处理后，通过 50 米高 1# 排气筒排放；废活性炭再生线废气经低氮燃烧（SNCR 炉内脱硝）+急冷+活性炭喷射+布袋除尘+碱液喷淋处理后，通过 50 米高 1# 排气筒排放；废活性炭暂存间废气经活性炭吸附处理后，通过 50 米高 1# 排气筒排放，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）要求（其中废活性炭再生外排烟气氨逃逸浓度控制在 8 毫克/立方米以下）。含铜废物处置线废气、含镍废物处置线废气、含金废液处置线废气和含镍含金废水预处理站废气经碱洗+除湿+活性炭吸附处理后，通过 15 米高 2# 排气筒排放；废乳化液处置线废气、含铜废水预处理站废气经两级活性炭吸附处理后，通过 15 米高 2# 排气筒排放；3# 厂房危废贮存废气经活性炭吸附处理后，通过 15 米高 2# 排气筒排放。储罐区废气、综合废水处理站废气经碱洗+除湿+活性炭吸附处理后，通过 15 米高 3# 排气筒排放。实验室废气经碱洗+除湿+活性炭吸附处理后，通过 15 米高 4# 排气筒排放。上述废气排放应达到《无

机化学工业污染物排放标准》(GB 31573-2015)及修改单、《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。重金属污泥处置线热泵低氮燃烧尾气通过20.5米高5#排气筒排放,应满足《锅炉大气污染物排放标准》(DB 31/387-2018)要求。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《无机化学工业污染物排放标准》(GB 31573-2015)及修改单、《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。

重金属污泥处置线废水、熔融烟气碱洗塔废水、车间地面以及设备清洗废水、相应原料检验试验废水进入重金属污泥废水预处理站预处理;含铜废物处置线废水、相应工艺废气碱洗塔废水、车间地面以及设备清洗废水、相应原料检验试验废水、循环水设备检修期间产生的废水进入含铜废水预处理站预处理;含镍废物处置线废水、含金废物处置线废水、车间地面以及设备清洗废水、相应原料检验试验废水进入含镍含金废水预处理站预处理;含铜废水预处理站、含镍含金废水预处理站出水达标后直接纳管排放,

重金属污泥废水预处理站出水与废乳化液处置线废水、外场地冲洗废水、不含一类污染物的实验室废水、废活性炭再生、储罐区、综合废水处理站配套碱洗塔废水、初期雨水一并进入综合废水处理站处理后，与冷却塔排污水、生活污水一并纳入市政污水管网送上海松东水环境净化有限公司集中处理。废水排放应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB 31573-2015）及修改单、《污水综合排放标准》（DB 31/199-2018）要求。

厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）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》（GB 18597-2023）要求，重金属污泥处置线产生的飞灰经收集后重新返回处置线混料仓进行混料、造粒后，熔融处置。重金属污泥废水预处理站污泥满足内控指标要求的情况下自行处置，不满足则委外处置。重金属污泥熔融处置产生的金属渣、含铜废物和含镍废物处置过程中产生的滤渣、滤液、废乳化液处置过程中产生的废油、废渣、滤袋、浓缩废液、活性炭再生过程产生的杂质、实验室废物、废包装物、废活性炭、废布袋和废水处理站产生的污泥、布袋除尘设备更换滤料等其他自产危废应委托资质单位妥善处置。

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）等相关环境保护标准和技术规范的要求。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、利用处置情况。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、利用处置经营活动，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、自产危废和一般固废、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、不断提升综合利用产品质量标准，严格按照产品质量标准要求开展危险废物综合利用活动，加强来料接收管控措施，严控产品质量，开展产品质量检验并记录台账，对不满足质量标准的产品应返回生产或按照危险废物进行管理，全程跟踪管理产品使用及销售情况并做好台账记录。

14、根据现场技术审核情况，你公司还应做好以下工作：

（1）尽快完成废气在线监测设备验收备案；

（2）根据《固体废物玻璃化处理产物技术要求》（GB/T 41015-2021），重金属污泥处置线玻璃化处理产物满足玻璃态物质判定要求的，产物不按危废管理，用作公路沥青路面集料、建设卵石、碎石、建设用砂、喷射清理用非金属磨料及其他建材的替代材料时，应满足相应的国家标准、行业标准及相应工程技术要求，并具有稳定、合理的市场需求；重金属污泥处置线玻璃化处理产物不满足玻璃态物质判定要求和环境安全质量要求的，应重新进行熔融处理或按危废妥善管理；玻璃化产物作为产品进行资源化利用时，出厂前应进行编号和取样，经检验合格后方可出厂；全程跟踪玻璃

态物质去向，确保用作公路沥青路面集料的替代材料并满足《公路沥青路面施工技术规范》（JTG F40-2004）规定要求。

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，应于有效期届满 30 个工作日前向我局提出换证申请。



