



上海市危险废物 经营许可证

编 号： 07

发证机关：上海市生态环境局

发证日期： 2025 年 12 月 19 日

沪环保许防〔2025〕1865号

法人名称 上海三业环保工程有限公司

法定代表人 张恒忠

住所 上海市宝山工业园区银石路128号

有效期自 2025年12月19日 至 2026年12月18日

经营设施地址 上海市宝山工业园区银石路128号

核准经营总规模 29000吨/年

核准经营危险废物类别、方式及经营规模

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
HW08 废矿物油 与含矿物 油废物	398-001-08	锂电池隔膜生产过程中产生的废白油	收集、贮存、利用 处置	1.8万 吨/年
	900-199-08	内燃机、汽车、轮船等集中拆解过程产生的废矿物油及油泥		
	900-200-08	珩磨、研磨、打磨过程产生的废矿物油及油泥		
	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		
	900-210-08	含油废水处理中隔油、气浮、		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
		沉淀等处理过程中产生的浮油、浮渣和污泥（不包括废水生化处理污泥）		
	900-214-08	车辆、轮船及其它机械维修过程中产生的废发动机油、制动器油、自动变速器油、齿轮油等废润滑油		
	900-216-08	使用防锈油进行铸件表面防锈处理过程中产生的废防锈油		
	900-217-08	使用工业齿轮油进行机械设备润滑过程中产生的废润滑油		
	900-218-08	液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废液压油		
	900-219-08	冷冻压缩设备维护、更换和拆解过程中产生的废冷冻机油		
	900-220-08	变压器维护、更换和拆解过程中产生的废变压器油		
	900-249-08	其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物		
	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	收集、贮存、物化处置	
HW09 油/水、烃/ 水混合物 或乳化液	900-005-09	水压机维护、更换和拆解过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液	收集、贮存、物化处置	9000 吨/年
	900-006-09	使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	900-007-09	其他工艺过程中产生的油/水、 烃/水混合物或乳化液		
HW12 染料、涂料 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	收集、贮 存（汽修 行业）	2000 吨/年
HW31 其他废物	900-052-31	废弃的铅蓄电池		
HW49 其他废物	900-041-49	含有或沾染毒性危险废物的废 弃包装物、容器		
		含有或沾染毒性危险废物的过 滤吸附介质		
HW50 废催化剂	900-049-50	废汽车尾气净化催化剂		

【注：①废乳化液处置线总处置能力为 1 万吨/年，其中外收废乳化液处置能力 9000 吨/年，自产含油废水处置能力 1000 吨/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
邹传玉	机电工程	高级工程师	全职
窦蓬	建筑工程	工程师	全职
周蓬	建筑工程	工程师	全职

2.业务人员

姓名	手机	联系电话
张恒忠	13321871129	021-56511082 021-56640796 021-56490657
王军	13386137215	
戴素琴	13795236831	
付石秋	18516770984	

二、包装、运输、厂内临时贮存

1.包装方式: 采用 200 L 铁桶和 IBC 吨桶等对危险废物加以包装贮存。

2.运输方式: 委托有资质单位运输, 危废运输车辆应满足国 V 及以上排放标准, 并保持车辆 GPS 与本市固废信息系统联网。

3.厂内临时贮存场所和设施: 1#车间为危废仓库, 贮存面积约 2026 m², 内部单独划有汽修行业危废贮存区域, 面积 368

m²；2#车间废矿物油储罐区设有6个39 m³的储罐；废矿物油桶装暂存区面积约360 m²；另设有4个废乳化液（或含油废水）贮存池，总容积约520 m³。

三、主要工艺和设备清单

1.主要工艺

废矿物油回收处理线：废矿物油经升温、过滤、静置沉降后，进入质控工序，通过人工取样，使用检测设备测定废矿物油的色度和闪点，若检测结果显示废矿物油色度 ≤ 4 且闪点 $\geq 150^{\circ}\text{C}$ ，则直接通过白土真空吸附和降温，再经过压滤制得再生矿物油产品；若检测结果显示废矿物油色度 >4 或闪点 $<150^{\circ}\text{C}$ ，则需进行两道薄膜蒸发、分子蒸馏、冷凝、溶剂萃取、溶剂回收后制得再生矿物油产品。

废乳化液处置线采用“隔油均质+加温破乳+电絮凝气浮+铁碳微电解+絮凝沉淀+低温蒸发+复合水解+A/O生化+沉淀+膜分离（备用）+活性炭吸附（备用）”的处理工艺。

2.设备清单

	设备名称	型号规格、数量	配套污染治理设施	设计处理能力
废矿	锥形沉降釜	$\varphi 2.5 \text{ m} \times 5.2 \text{ m}$ ，4套	废矿物油回收处理线静	废矿物油回收

	设备名称	型号规格、数量	配套污染治理设施	设计处理能力
物油利用处置	真空吸附釜	φ2.0 m×5.2 m, 4 套	置沉降、压滤工艺段废气、原料及产品储罐废气经“三级除油+风冷+静电除油+水冷+碱喷淋+过滤”处理后与废乳化液处置区域(即A、D区)废气汇入车间集气系统,集气系统废气经“酸碱喷淋+干式过滤+活性炭吸附”处理后由15米高1#排气筒排放。	处理线: 1.8万吨/年
	换热罐	φ2.0×5.2 m, 3 套		
	板框压滤机	BYW-60, 1 台		
	磁性过滤器	DN50/DN80, 2 套		
	水环真空泵	2BE5211, 1 台		
	罗茨水环真空泵	CJ150, 1 套		
	列管式冷凝器	20 m ² , 2 套		
	离心式热油泵	LQRY-65-200, 2 台		
	产品接受罐	φ1.0×1.5 m, 2 套		
	真空缓冲罐	φ1.3×2.9 m, 1 套		
	过滤油槽	3.0×2.0×1.5 m, 1 套		
技改新增	中间槽	Φ2100*4530*6, V=15 m ³ , 1 套	废矿物油回收处理线蒸发、分子蒸馏、溶剂萃取和真空吸附工艺段废气经统一收集后纳入本次技改新增的一套直燃式热氧化处理装置处理后由15米高6#排气筒排放。	
	进料泵	KCB55, 3.3 m ³ /h, 0.33 MPa 1.5 KW-4p, 1 套		
	1#刮膜蒸发器	Φ800*4500 RF107-18.21-7.5 kw, 1 套		
	冷阱	Φ600*2000, 2 套		
	过料泵	KCB55, 3.3 m ³ /h 1.5 KW, 2 台		
	2#刮膜蒸发器	Φ800*4500 RF107-18.21-7.5 kw, 1 套		
	暂存罐	V=0.5 m, Φ650*1510*6, 4 台		
	暂存槽	Φ1300*1510*8, V=2.0 m ³ , 1 台		
	泵	KCB55 3.3 m ³ /h 1.5 KW, 1 台		
	泵	40F-13A, Q=8 m ³ /h H=13, N=0.55 KW, 2 台		
	气液分离罐	Φ700*750, 2 套		
	气液捕集	Φ700*1510 内填 304 丝网填料, 2 套		

设备名称	型号规格、数量	配套污染治理设施	设计处理能力
器			
真空机组	ZJ-300, WLW-150, 4kw-4p+11kw, 1套		
分子蒸馏	N=11 KW, 1台		
1#冷阱	Φ600*2000, 1套		
2#冷阱	Φ700*2000, 1套		
暂存罐	Φ650*1510, V=0.5 m ³ , 2套		
再生尾油暂存槽	Φ1300*1510*8, V=2.0 m ³ , 1套		
再生尾油泵	LQB-1/0.36 N=1.5 KW, 1套		
暂存槽	Φ1300*1510, V=2.0 m ³ , 1套		
真空泵后缓冲罐	Φ500*750, 2套		
油泵	KCB55 3.3 m ³ /h 1.5KW-4p, 1套		
再生尾油装桶泵	LQB-3/0.36 3 m ³ /h N=1.5KW-6, 1套		
油泵	KCB55 3.3 m ³ /h N=1.5KW-4, 1套		
真空机组	ZJ-600, ZJ-300, ZJ-150, WLW-150, 5.5KW-2P+4KW-2P+3kw-2p+11KW=23.5KW, 1套		
粗品油中间槽	Φ2100*4530, V=15.0 m ³ , 1套		
NMP溶剂中间槽	Φ2100*4530, V=15.0 m ³ , 1套		
预热循环泵	KCB200, Q=12 m ³ /h, 0.36MPa 4kw-4p, 2套		
上萃取塔进料泵	KCB55, 1.5KW, 2套		
循环加热器	Φ1020*1260, 2套		
萃取塔	Φ500/Φ700, 高9.0米, 2套		
重相中间槽	Φ2100*4530, V=15 m ³ , 2套		
重相泵	KCB55, N=1.5 KW, 2套		
轻相中间	Φ2100*4530, V=15 m ³ , 2套		

设备名称	型号规格、数量	配套污染治理设施	设计处理能力
槽			
轻相油泵	KCB55, N=1.5 KW, 2 套		
3#刮膜蒸发器	Φ800*4500 RF107-22.62-7.5KW, 1 套		
冷却器	Φ600*2000, 1 套		
4#刮膜蒸发器	Φ1100*4500 RF107-18.21-11kw, 1 套		
2#冷却器	Φ600*3000, 1 套		
暂存罐	Φ2000*2500*10, V=10 m ³ , 2 套		
溶剂暂存罐	Φ1200*2500*8, V=3.0 m ³ , 1 套		
循环泵	KCB55, N=1.5 KW, 1 套		
溶剂泵	KCB55, N=1.5 KW, 1 套		
暂存罐	Φ2000*2500*10, V=10 m ³ , 2 套		
循环泵	KCB55, N=1.5 KW, 1 套		
溶剂暂存罐	Φ2000*2500*10, V=10 m ³ , 1 套		
泵	KCB55, N=1.5 KW, 1 套		
气液分离罐	Φ500*750, 2 套		
真空泵后缓冲罐	Φ500*750, 1 套		
1#冷阱	Φ600*2000, 1 套		
真空机组	ZJ600, WLW-200, N=20.5 KW, 1 套		
废乳化液	隔油池	4.0*2.0*3.0 m, 1 座	压滤间废气、废乳化液处置线生化处理段和污泥储罐废气经“三级喷淋塔”处理后与隔油间废气、物化处理段废气、蒸发浓缩废气一并
	絮凝沉淀装置	6.4*2.4*3.5 m, 两套	
	厌氧罐	Φ5*7.5 m, 一套	
	含油废水调节池	φ5.5m*6 m, 2 座	
	一体化处理装置(含混凝沉淀、溶气气浮、	21.90×8.0×5.0 m, 1 套	
			废乳化液处置线: 1 万吨/年

设备名称	型号规格、数量	配套污染治理设施	设计处理能力
水解酸化、好氧反应、接触氧化、破乳加温气浮、铁碳微电解混凝沉淀等装置设备)		经“酸碱喷淋+干式过滤+活性炭吸附”处理后由 15 米高 2#排气筒排放。	
电絮凝装置	JX-300, 1 套		
低温蒸发装置	4.0 m×2 m×3.2 m, 2 座		
超滤膜装置	1 套		
加药装置	TV-0.8, 5 套		
污泥浓缩池	φ3.5×3.5 m, 2 座		
板框压滤机	BMY30/630/U, 1 套		

四、污染防治措施和标准

废矿物油回收处理线静置沉降、压滤工艺段废气、原料及产品储罐废气经“三级除油+风冷+静电除油+水冷+碱喷淋+过滤”处理后与废乳化液处置区域（即 A、D 区）废气汇入车间集气系统，集气系统废气经“酸碱喷淋+干式过滤+活性炭吸附”处理后由 15 米高 1#排气筒排放。压滤间废气、废乳化液处置线生化处理段和污泥储罐废气经“三级喷淋塔”处理后与隔油间废气、物

化处理段废气、蒸发浓缩废气一并经“酸碱喷淋+干式过滤+活性炭吸附”处理后由15米高2#排气筒排放。化验室废气经活性炭吸附处理后由15米高3#排气筒排放。废矿物油处置区域(即BC区)废气与柴油储罐废气经集气系统收集后合并进入“酸碱喷淋+干式过滤+活性炭吸附”处理后由15米高4#排气筒排放。危废仓库(废油漆桶隔间)废气密闭收集后经“酸碱喷淋+干式过滤+活性炭吸附”处理后由15米高5#排气筒排放。废矿物油回收处理线蒸发、分子蒸馏、溶剂萃取和真空吸附工艺段废气经统一收集后纳入一套直燃式热氧化处理装置处理后由15米高6#排气筒排放。上述废气排放应满足《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。

废矿物油回收处理线产生的含油废水和外收废乳化液进入废乳化液处置线物化段处理,经物化处理后的废水再与生活污水、喷淋废水、化验废水、初期雨水汇流进入废乳化液处置线生化段

处理后纳管排放。循环冷却水排水、冷冻水系统排水、蒸汽加热系统排水等无机废水直接纳管排放。对接收的废矿物油和废乳化液进行监测，确保不含一类污染物和多氯联苯等污染物。厂区总排口废水排放应满足《污水综合排放标准》（DB 31/199-2018）。

南、西、北侧厂界噪声应达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类标准限值，东侧厂界噪声应达到上述标准中4a类标准限值。

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），贮存期限不得超过一年，其他固体废物的厂内贮存应符合有关环保要求。废油滤渣、污油、白土渣、浮油、泥饼、废纤维膜、废活性炭、沾染化学品的废包装、化验室废液、废样品、废导热油等自产危废应委托资质单位处理处置。

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》《土壤污染防治法》

《危险废物经营许可证管理办法》《危险废物转移管理办法》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、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，做好各类原辅材料、处理药剂使用记录。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。

3、建立、健全危险废物安全生产管理责任制和污染环境防治责任制，主要负责人为第一责任人，防止发生安全生产事故和环境污染事故。设置监控部门或者专（兼）职人员，负责检查、督促、落实本单位安全生产、环境保护各项工作。按照突发环境事件隐患排查和治理工作指南等，建立健全隐患排查治理机制，完善隐患排查治理制度。

4、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。

5、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，不得超范围、超量经营。危险废物处置总量包括外收危险废物、自产危险废物、一般固废处置和应急废物处置量。做好企业自产废物的内部管理，并确保规范安全处置。汽修行业收集的废矿物油需进入企业内部设施自行利用，不得直接委外转移。严格按照已报备的综合利用产品质量标准（再生润滑油基础油团体标准以及炉用燃料油、船用燃料油、L-AN全损耗系统用油国家标准）及利用方案开展利用活动，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。继续严格按入厂标准落实危险废物的接收检测分析。其中，含水率、运动粘度、密度、色度、闪点指标为每批次自行检测；一类污染物、多氯联苯指标需委托第三方检测单位进行首次必检、定期抽检（半年）。新增综合利用产品涉及危化品的需同时向应急管理部门办理相关手续。

6、按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597）、

《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276）等要求对危险废物进行贮存，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；加强来料检验，合理规划厂内危险废物运输、存放与处置管理；对常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物应进行预处理，使之稳定后贮存，否则应按易爆、易燃危险品贮存。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，避免超量贮存。

7、做好自产危险废物、一般固废委外利用处置。对自身无法利用处置的自产危废应及时转移给具有资质并有相应利用处置能力的危险废物经营单位，跨省转移利用处置危险废物前需办理危险废物跨省转移审批，获得审批后方可转移，不得将危险废物转移给不具备处置或利用能力或无危险废物经营许可证的单位。委托他人运输、利用处置一般固废的，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，跨省转移利用的在转移前应当办理一般固废跨省转移利用备案。

8、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。

9、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，不得接收纸质联单和应急废物；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。

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。加强设施设备巡检、维修，确保在线监测对污染物排放的有效监控。

11、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。

12、妥善做好实验室安全管理，严格落实《检测实验室安全》（GB/T27476）《企业实验室危险化学品安全管理规范》（DB31/T1564）等国家、地方、行业标准规范，制定完善安全管理制度和实验安全操作规程，强化人员培训，落实安全防护

措施，制定完善应急预案并加强演练，切实保障实验室安全。建立剧毒、易制毒、易制爆、危险化学品等重点物品和危险废弃物管理制度，健全完善重点物品信息台账，依法依规加强采购、使用、周转、储存、废弃全链条管理，配齐配全安全设施、个体防护装备和应急器材，强化重点物品使用过程安全防护。

13、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。

14、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，并提前停止相应危险废物收集和贮存。

15、根据《危险废物经营单位视频监控设置技术规范》要求，进一步提升信息存储能力，同时确保视频安装位置、网络带宽、分辨率等各项指标符合技术规范要求，视频稳定接入。

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。

