



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： 2026 年 6 月 9 日

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2026年6月9日至2027年6月8日

经营设施地址 上海化学工业区神工路18号

核准经营方式 收集、贮存、焚烧、物化、利用处置

核准经营危险废物类别

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	年经营规模
HW02 医药废物	全	略	收集、贮存、焚烧处置	146708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		
HW07 热处理含氰废物	全	略		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	年经营规模
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		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	年经营规模
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		
HW45 含有机卤化物废物	全	略		
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）		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	年经营规模
	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	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		
	900-046-49	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		
	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危险废物过程中产生的废水处理污泥、残渣（液）		
	900-053-49	已禁止使用的《关于持久性有机污染物的斯德哥尔摩公约》受控化学物质；已禁止使用的《关于汞的水俣公约》中氯碱设施退役过程中产生的汞所有者申报废弃的，以及有关部门依法收缴或接收且需要销毁的《关于持久性有机污染物的斯德哥尔摩公约》《关于汞的水俣公约》受控化学物质		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	年经营规模
	900-047-49	<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>		
	900-999-49	<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>		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	年经营规模
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		
	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		
	261-153-50	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			

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	年经营规模
	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		
	261-171-50	以甲醇为原料采用铁钼法生产甲醛过程中产生的废铁钼催化剂		
	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		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	年经营规模
	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	甲乙酮与氨催化加氢生产 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		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	年经营规模
	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		
	900-049-50	机动车和非道路移动机械尾气净化废催化剂		
HW34 废酸	261-057-34	硫酸和亚硫酸、盐酸、氢氟酸、磷酸和亚磷酸、硝酸和亚硝酸等的生产、配制过程中产生的废酸及酸渣	收集、贮存、利用处置	4500 吨/年
	313-001-34	钢的精加工过程中产生的废酸性洗液		
	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		
	900-303-34	使用磷酸进行磷化产生的废酸液		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	年经营规模
	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		
	900-349-34	生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的强酸性擦洗粉、清洁剂、污迹去除剂以及其他强酸性废酸液和酸渣		
HW34 废酸	261-057-34	硫酸和亚硫酸、盐酸、氢氟酸、磷酸和亚磷酸、硝酸和亚硝酸等的生产、配制过程中产生的废酸及酸渣	收集、贮存、物化处置	2000 吨/年
	261-058-34	卤素和卤素化学品生产过程中产生的废酸		
	313-001-34	钢的精加工过程中产生的废酸性洗液		
	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		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	年经营规模
	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		
	900-349-34	生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的强酸性擦洗粉、清洁剂、污迹去除剂以及其他强酸性废酸液和酸渣		
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		
	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		
	900-352-35	使用碱进行清洗产生的废碱液		
	900-353-35	使用碱进行清洗除蜡、碱性除油、电解除油产生的废碱液		
	900-354-35	使用碱进行电镀阻挡层或抗蚀层的脱除产生的废碱液		
	900-355-35	使用碱进行氧化膜浸蚀产生的废碱液		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	年经营规模
	900-356-35	使用碱溶液进行碱性清洗、图形显影产生的废碱液		
	900-399-35	生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的强碱性擦洗粉、清洁剂、污迹去除剂以及其他强碱性废碱液、固态碱和碱渣		

(注: ①300#、400#、500#焚烧线核准年经营规模分别为 40000 吨、40000 吨、66708 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。③物化、利用处置设施仅接收不含有重金属组分的废磷酸与废盐酸, 不得接收废硝酸、废氢氟酸及不明组分废酸碱。核准量均包括外收危废、自产危废和一般固废的焚烧处置量。未经审核同意, 不得擅自超量、超范围经营。)

(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
秦贝文	021-67121648	18512191648
杨全晨	021-67121754	18516121754
张韞	021-67121768	18516121768
陈嘉骅	021-67121750	13816888398
张冬	021-67121740	18017543866
凌红	021-67121784	13586465042
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，危废运输车辆应满足国 IV 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：包括 22 个液体废料储罐，储存能力总计 3550 m³；固废储坑占地面积 1329 m²，高 21 m；乙类桶装仓库一间，建筑面积 3248 m²；甲类车间一间，占地面积 725 m²。

三、主要工艺和设备清单

1.焚烧处理单元

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，再对烟气进行脱硝、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 脱硝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 ³ /h	16	离心泵	散装液体废物
废液直接焚烧泵	1 m ³ /h	12	齿轮泵	异氰酸酯液态危险废物
废液直接焚烧泵	3 m ³ /h	4	气膜泵	酸性液态危险废物
输送泵	12 m ³ /h	2	屏蔽泵	桶装液体危险废物
中转罐	6.7 m ³	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 ³	5	P = 1.5 barg, T=60°C	废气
废气凝液泵	2 m ³ /h	5	N ₂ wasage=15 m ³ /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	40000 吨/年·台	2	900°C, 微负压

二次燃烧室	40000 吨/年·台	2	可调整至 $\geq 1200^{\circ}\text{C}$, 微负压
SNCR 脱硝系统	40000 吨/年危废处置 能力配套	2	950°C , 脱硝效率 80%
SCR 脱硝系统	氮氧化物 2500 mg/Nm^3	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^3/h ·台	2	$308-192^{\circ}\text{C}$
活性炭喷射系统	活性炭 5 kg/h 石灰 50 kg/h	2	罗茨风机 $280 \text{Nm}^3/\text{h}$
袋式除尘器	300 Kg/h·4 台	8	192°C
酸性洗涤塔	47459 Nm^3/h ·台	2	填料式, 192°C
中和洗涤塔	47459 Nm^3/h ·台	2	填料式, 66°C
导流风机	80903 Nm^3/h ·台	2	66°C
烟囱	47459 Nm^3/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	6.6708 万吨/年	1	出口温度 $\geq 1100^{\circ}\text{C}$, 微负压
SNCR 脱硝系统	6.6708 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^3/h	1	$300-190^{\circ}\text{C}$
袋式除尘器	79000 Nm^3/h	1	190°C
导流风机	79000 Nm^3/h	1	
酸性洗涤塔	86000 Nm^3/h	1	190°C
中和洗涤塔	86000 Nm^3/h	1	66°C
烟囱	86000 Nm^3/h	1	50 m

2.物化利用处理单元

主要工艺:

2.1 废磷酸利用

废磷酸经有效磷成分含量和重金属元素含量检测合格后，在稀释罐中稀释至浓度 15% 左右，依次经陶瓷膜和纳滤膜过滤，所得滤液再通过膜蒸馏-单效蒸发浓缩，制得 75%-85% 的磷酸产品。所制磷酸经鉴定符合《工业磷酸》（GB/T 2091-2008）标准后出售。

主要设备一览表

名称	设计能力	数量	其他技术参数
磷酸稀释罐	有效容积:10 m ³	1	
稀释溶液罐	有效容积:30 m ³	1	
陶瓷膜装置	2.67 m ³ /h	1	
纳滤膜装置	2.67 m ³ /h	1	
膜蒸馏装置	2.67 m ³ /h	2	
单效蒸发装置	0.83 m ³ /h	1	
RO 装置	2 m ³ /h	1	
磷酸溶液罐	有效容积:3 m ³	1	
磷酸产品罐	有效容积:20 m ³	1	

2.2 物化（废酸碱中和）

废酸碱经酸碱含量和有害成分重金属元素含量检测合格后，在中和反应罐中充分搅拌，当废碱不足时改用氢氧化钙，中和后作为有机废水纳管排放。

主要设备一览表

名称	设计能力	数量	其他技术参数
----	------	----	--------

中和反应罐	有效容积:5.5 m ³	1	
喷淋吸收塔	1500 m ³ /h	1	

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。废酸资源化和物化废气经喷淋吸收塔处理后，最终送入焚烧炉作为助燃风。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、物化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，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。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、废酸资源化和物化产生的废吸

收液、磷酸处置废液、磷酸钙沉淀和车间冲洗废液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》《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、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；危险废物收集、贮存、焚烧处置核准的经营规模包括自产危废的焚烧处置量，严格控制危废入炉焚烧总量和热值。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废、自产危废、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。加强危险废物接收、检测、配伍、工艺参数和作业流程的监控和管理，保证焚烧工况稳定，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。磷酸产品执行《工业磷酸》（GB/T 2091-2008）质量控制要求的同时，根据集成电路及芯片行业来料组分特征，内控产品中铝质量分数 $\leq 0.01\%$ 、锌质量分数 $\leq 0.01\%$ 。

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）等要求对危废进行贮存，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，合理规划厂内危废运输、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，并提前停止相应危废收集和贮存。

15、视频监控及相关配套设施应满足《危险废物经营单位视频监控设置技术规范》（ T_SHAEP1 021—2025 ），确保视频安装位置、网络带宽、信息存储能力、分辨率等各项指标符合技术

规范要求，视频稳定接入。

16、按照《关于开展上海市危险废物“五即”规范化和“一码贯通”工作的通知》（沪环土〔2025〕162号）要求，全面落实危险废物电子标签“五即”规范化和“一码贯通”全流程应用，做到危废入库、出库、利用处置各环节均扫码流转。



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。

