



上海市电子证照库  
zwdcert.sh.gov.cn

# 上海市危险废物 经营许可证

编 号： 092

发证机关：上海市生态环境局

发证日期：2026年1月12日

沪环保许防〔2026〕104号

法人名称 上海新禹固废处理有限公司

法定代表人 王正达

住所 浦东新区老港化工区拱极东路 418 号

有效期 自 2026 年 1 月 26 日 至 2029 年 1 月 25 日

经营设施地址 浦东新区老港化工区拱极东路 418 号

核准经营规模 43000 吨/年

核准经营方式 收集、贮存、利用

### 核准经营危险废物类别

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营规模
HW17 表面处理 废物	336-058-17	使用镀铜液进行化学镀铜产生的废槽液	7000 吨/年
	336-062-17	使用铜和电镀化学品进行镀铜产生的废槽液	
	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	
HW22 含铜废物	398-004-22	线路板生产过程中产生的废蚀铜液	
	398-005-22	使用酸进行铜氧化处理产生的废液	

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营规模
	398-051-22	铜板蚀刻过程中产生的废蚀刻液	
HW34 废酸	313-001-34	钢的精加工过程中产生的废酸性洗液	36000吨/年（其中硫酸废液12000吨/年、磷酸废液12000吨/年、盐酸废液12000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	
	900-301-34	使用硫酸进行酸性碳化产生的废酸液	
	900-302-34	使用硫酸进行酸蚀产生的废酸液	
	900-303-34	使用磷酸进行磷化产生的废酸液	
	900-304-34	使用酸进行电解除油、金属表面敏化产生的废酸液	
	900-349-34	生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的强酸性清洁剂、污迹去除剂以及其他强酸性废酸液	

注：按环评要求，336-64-17 废物代码中的槽渣和废水处理污泥不适用本项目综合利用生产工艺的，企业不得接受。

( 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
王正达	环境工程	高级工程师	全职
王正忠	建筑工程	工程师	全职
俞 良	环境管理	工程师	全职

### 2、业务人员

姓名	联系电话	手机
金维伊	68296302	13585867740
俞 良	68296302	13816222042
刘爱华	68296302	15821115686
沈芹	68296302	18917360206

## 二、包装、运输、厂内临时贮存

- 1、包装方式：槽车，100 L、300 L、1 m<sup>3</sup> 塑料桶
- 2、运输方式：委托资质单位运输，危废运输车辆应满足国V及以上排放标准，并保持车辆GPS与本市危险废物信息系统联网。
- 3、厂内临时贮存场所和设施：1间危废储存间，建筑面积约57 m<sup>2</sup>，用于贮存自产危废。储罐区（设有围堰）储罐22个，总容积

2980m<sup>3</sup>。

### 三、主要工艺和设备清单

#### 主要工艺：

氯化铜酸性蚀刻液处置工艺：通过“除酸-置换-压滤-蒸发”工艺，将氯化铜酸性蚀刻液制成海绵铜中间品和氯化亚铁、海绵铜产品。

高浓硫酸铜废液制硫酸亚铁工艺：通过“预处理-置换-压滤-蒸发-结晶-离心”工艺，将高浓硫酸铜废液制成海绵铜中间品和硫酸亚铁、海绵铜产品。

低浓硫酸铜废液制硫酸亚铁工艺：通过“置换-压滤-蒸发-结晶-离心”工艺，将低浓硫酸铜废液制成海绵铜中间品和硫酸亚铁、海绵铜产品。

氯化铵铜碱性蚀刻液处置工艺：通过“中和压滤-烘干-置换压滤-中和压滤-中和结晶”工艺，将氯化铵铜碱性蚀刻液制成氯化铵中间品和碱式氯化铜、硫酸亚铁、海绵铜产品。

#### 设备清单：

序号	位置	设备名称	数量	规格
1	1#生产车间	反应釜	6	V=15m <sup>3</sup>

2	间 压滤机 滤液暂存桶 打浆釜 暂存槽		1	$V=5m^3$
3		2	过滤面积: $F=60m^2$	
4		2	$F=30m^2$	
5		4	$V=1m^3$	
6		3	$V=15m^3$	
7		2	$V=5m^3$	
8		1	$V=15m^3$	

### 主要工艺:

海绵铜中间品纯化工艺：海绵铜中间品经两次加水打浆、压滤后得到高纯海绵铜中间品和氯化亚铁产品。

高纯海绵铜中间品制氧化铜工艺：通过“氧化-脱氨-离心-灼烧”工艺，将高纯海绵铜中间品制成氧化铜产品，同时得到硫酸铵中间品。

高纯海绵铜中间品制氧化亚铜工艺：通过“氧化-离心-烘干”工艺，将高纯海绵铜中间品制成氧化亚铜产品。

高纯海绵铜中间品制五水硫酸铜工艺：通过“氧化-过滤-结晶-离心”工艺，将高纯海绵铜中间品制成五水硫酸铜产品。

### 设备清单:

序	位置	设备名称	数量	规格
---	----	------	----	----

号				
1	1#生产车间	打浆釜	2	V=5m <sup>3</sup>
2		反应釜	1	V=15m <sup>3</sup>
3			2	V=6m <sup>3</sup>
4		结晶釜	4	V=5m <sup>3</sup>
5		过滤器	2	20-30m <sup>3</sup> /h
6		滤液暂存桶	2	V=1m <sup>3</sup>
7		滤液暂存桶	2	V=15m <sup>3</sup>
8		离心机	2	2t/h
9		吸收桶	4	V=1m <sup>3</sup>

### 主要工艺：

硫酸废液预处理工艺：硫酸废液中含有聚羟基苯乙烯等杂质，经臭氧氧化预处理后得到硫酸中间品。

硫酸中间品制硫酸铁和聚合硫酸铁工艺：通过“中和-压滤-中和-蒸发-结晶-离心-烘干-水解-聚合”工艺，将硫酸中间品制成氯化铵中间品和硫酸铁、聚合硫酸铁产品。

硫酸中间品制硫酸亚铁工艺：通过“中和-压滤-中和-蒸发-结晶-离心”工艺，将硫酸中间品制成氯化铵中间品和硫酸亚铁产品。

硫酸中间品制硫酸铝和聚合硫酸铝工艺：通过“中和-蒸发-离心-解-聚合”工艺，将硫酸中间品制成硫酸铝和聚合硫酸铝产品。

### 设备清单：

序号	位置	反应釜	V=15m <sup>3</sup>	规格
	1#生产车间	反应釜	5	V=15m <sup>3</sup>
1		滤液暂存桶	1	V=1m <sup>3</sup>
2			2	V=15m <sup>3</sup>
3		压滤机	1	F=60m <sup>2</sup>
4		打浆釜	1	V=5m <sup>3</sup>
5		结晶釜	2	V=5m <sup>3</sup>
6		闪蒸槽	1	处理量 0.65T/H
7		换热器	2	
8		离心机	1	2t/h
9	储罐区	预处理桶	1	V=15m <sup>3</sup>
10	废水处理站	臭氧发生器	1	5kg/h

### 主要工艺：

磷酸废液纯化工艺：磷酸废液中含有乙酸等杂质，经蒸发后得到磷酸中间品。

磷酸中间品制磷酸二氢铵和磷酸铁工艺：通过“中和-蒸发-

结晶-离心-烘干”工艺，将磷酸中间品制成磷酸二氢铵产品，离心液含磷酸二氢铵，再经“置换-离心”工艺生产氯化铵中间品和磷酸铁产品。

磷酸中间品制磷酸二氢钠和磷酸氢二钠工艺：通过“中和-蒸发-结晶-离心”工艺，将磷酸中间品制成磷酸二氢钠和磷酸氢二钠产品。

### 设备清单：

序号	位置	设备名称	数量	规格
1	3#生产车间	换热器	2	140KW
2		闪蒸槽	1	V=3.5m <sup>3</sup>
3		暂存桶	2	V=3.5m <sup>3</sup>
4		碱液吸收桶	1	V=1m <sup>3</sup>
5		冷冻机	1	40kw
6		反应釜	3	V=5m <sup>3</sup>
8		蒸发器	1	处理量 1.4T/H
9		结晶釜	2	V=5m <sup>3</sup>
10		离心机	1	2t/h
11		母液桶	2	V=15m <sup>3</sup>

12	暂存桶	1	V=1m <sup>3</sup>
13		1	V=15m <sup>3</sup>
14		1	V=15m <sup>3</sup>
15		1	ZPLG-2200/10
16		4	5m <sup>3</sup>
17		1	HR400-NB
18		2	/

### 主要工艺：

含铝盐酸废液制硫酸铝、聚合硫酸铝、聚合氯化铝工艺：通过“中和-过滤-中和-蒸发-结晶-离心-水解-聚合”工艺，将含铝盐酸废液制成氯化铵中间品和硫酸铝、聚合硫酸铝、聚合氯化铝产品。

含铁盐酸废液制氯化亚铁和四水氯化亚铁工艺：通过“除酸-还原-压滤-蒸发-结晶-离心-除杂-过滤”工艺，将含铁盐酸废液制成氯化亚铁中间品和四水氯化亚铁、氯化亚铁产品。

### 设备清单：

序号	位置	设备名称	数量	规格
1	1#生产车	反应釜	1	V=15m <sup>3</sup>

2	间	离心机	1	2t/h
3		压滤机	1	$F=60m^2$
4		滤液暂存桶	2	$V=1m^3$
5			3	$V=15m^3$
6		结晶釜	2	$V=5m^3$
7		打浆釜	1	$V=5m^3$
8		过滤器	2	20-30m <sup>3</sup> /h
9		蒸发桶	1	处理量 1T/H
10		闪蒸槽	1	
11		换热器	2	

### 主要工艺：

氯化亚铁中间品制三氧化二铁工艺：通过“中和-压滤-灼烧”工艺，将氯化亚铁中间品制成氯化铵中间品和三氧化二铁产品。

氯化亚铁中间品制四氧化三铁工艺：通过“中和-压滤-烘干”工艺，将氯化亚铁中间品制成氯化铵中间品和四氧化三铁产品。

氯化铵中间品进一步生产工艺：通过“蒸发-结晶-压滤”工艺，将氯化铵中间品制成氯化铵固体产品。

硫酸铵中间品制硫酸铵产品工艺：通过“中和-蒸发浓缩-结

晶-离心”工艺，将硫酸铵中间品制成硫酸铵固体产品。

### 设备清单：

序号	位置	设备名称	数量	规格
1	1#生产车间	反应釜	1	V=5m <sup>3</sup>
2		离心机	1	11KW
3		滤液暂存桶	1	V=1m <sup>3</sup>
4		滤液暂存桶	1	V=15m <sup>3</sup>
5	3#生产车间	蒸发器	2	处理量 1T/H
6		反应釜	2	V=5m <sup>3</sup>
7		结晶釜	4	V=5m <sup>3</sup>
8		离心机	2	2t/h
9		暂存桶	1	V=1m <sup>3</sup>
10		暂存桶	2	V=15m <sup>3</sup>

### 其它公辅设施：

序号	位置	设备名称	数量	规格
1	1#生产车间	烘干设备	1	15kw
2		灼烧机	1	25KW
3		吸收桶	2	1.5m <sup>3</sup>

4	3#生产车间	打浆桶	1	5m <sup>3</sup>
5		碳酸氢铵暂存桶	2	10m <sup>3</sup>
6		自动上料设备	1	/

#### 四、污染防治措施和标准

危险废物的厂内贮存须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597)及2013修改单要求，其他固体废物的厂内贮存应符合有关环保要求。

工艺吸收排水、质检分析废水、纯水制备排水和废气治理系统废水经厂区废水处理站处理后纳入市政污水管网；生活污水直接纳管进入市政管网。工艺冷凝水检测分析一类污染物浓度，若合格，则排入厂区废水处理站；若检测不合格，则进入厂内一类污染物预处理设施，处置达标后排入厂区废水处理站。废水排放应达到《无机化学工业污染物排放标准》(GB 31573-2015)、《上海市污水综合排放标准》(DB 31/199-2018)要求。

1#厂房氯化铜酸性蚀刻液处置线和高浓硫酸铜废液置换工段工艺废气合并收集至1级碱洗塔(1#系统)；高纯海绵铜中间品进一步生产线、硫酸中间品进一步生产线、氯化亚铁中间品进一步生产线、高浓硫酸铜废液除臭工段和质检室废气合并收集至

高锰酸钾+液碱二级碱洗塔吸收（2#系统）；盐酸废液处置线废气经一级碱洗塔吸收（3#系统）；投料间废气经袋式除尘器（8#系统）+一级碱洗塔（3#系统）处理，灼烧间废气经袋式除尘器（9#系统）+一级碱洗塔（3#系统）处理，以上废气合并至 25 米高的 1#排气筒排放。污水处理站排气、硫酸废液预处理线工艺废气和储罐区呼吸气经一级碱洗塔吸收（4#系统）；3#厂房磷酸废液处置线及进一步生产线、碳酸氢铵溶液配置区、硫酸铵中间品处置线、氯化铵中间品进一步生产线工艺废气经一级碱洗塔吸收（5#系统）；工艺水蒸气经冷冻系统降温后全部进入二级碱洗塔（7#系统）吸收处理，以上废气合并至 15 米高的 2#排气筒排放。磷酸盐自动包装线外建有密闭隔间，捕集废气经本次 1 座碱洗塔洗涤后，至 DA003 排气筒排放，排筒高度为 15 米。废气排放应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB 31573-2015）及修改单、《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。应满足严格控制废气无组织排放，厂区内非甲烷总烃控制执行《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。

东、西、北厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》( GB12348-2008 ) 3 类标准; 南厂界符合 4 类标准。

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](http://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。对照入厂标准严格落实危险废物的接收检测分析，建立危废接收和拒收台账。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。

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，持续优化完善危险废物仓库贮存条件，设置危险废物标签、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。严格按照产品质量标准要求开展危险废物综合利用活动，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；中间产物应加强内部控制，按照要求开展检验并记录台账，对不满足内控标准的中间产物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；硫酸、磷酸等中间品按环评要求不得外售；氯化铵、硫酸铵产品仅限工业用途，禁止用于农业（化肥）；硫酸铁、硫酸亚铁、硫酸铝、聚合氯化铝、聚合硫酸铝、聚合硫酸铁等产品作为净水剂时，禁止用于自来水厂。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险废物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、严格落实《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》要求，做到危废入库、出库、利用处置等各环节均扫码流转。

16、严格落实《危险废物经营单位视频监控设置技术规范》要求，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。

## 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。

