



上海市危险废物 经营许可证

编 号： 027

发证机关：上海市生态环境局

发证日期： 2025 年 5 月 20 日

沪环保许防〔2025〕1320 号

法人名称 上海正源再生资源利用有限公司

法定代表人 徐全林

住所 上海市松江区荣乐东路 180 号

有效期 自 2025 年 5 月 20 日 至 2028 年 5 月 19 日

经营设施地址 上海市松江区荣乐东路 180 号

核准经营方式 收集、贮存、利用、处置

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
HW08 废矿物油 与含矿物 油废物	071-001-08	石油开采和联合站贮存产生的油泥和油脚	5 万吨/年 (其中废 机油 3 万 吨/年; 废 油泥 2 万 吨/年)
	071-002-08	以矿物油为连续相配制钻井泥浆用于石油开采所产生的钻井岩屑和废弃钻井泥浆	
	072-001-08	以矿物油为连续相配制钻井泥浆用于天然气开采所产生的钻井岩屑和废弃钻井泥浆	
	251-001-08	清洗矿物油贮存、输送设施过程中产生的油/水和烃/水混合物	
	251-002-08	石油初炼过程中储存设施、油-水-固态物质分离器、积水槽、沟渠及其他输送管道、污水池、雨水收集管道产生的含油污泥	
	251-003-08	石油炼制过程中含油废水隔油、气浮、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)	

251-004-08	石油炼制过程中溶气浮选工艺产生的浮渣
251-005-08	石油炼制过程中产生的溢出废油或乳剂
251-006-08	石油炼制换热器管束清洗过程中产生的含油污泥
251-010-08	石油炼制过程中澄清油浆槽底沉积物
251-011-08	石油炼制过程中进油管路过滤或分离装置产生的残渣
251-012-08	石油炼制过程中产生的废过滤介质
398-001-08	锂电池隔膜生产过程中产生的废白油
291-001-08	橡胶生产过程中产生的废溶剂油
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
900-201-08	清洗金属零部件过程中产生的废弃煤油、柴油、汽油及其他由石油和煤炼制生产的溶剂油
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
900-205-08	镀锡及焊锡回收工艺产生的废矿物油
900-209-08	金属、塑料的定型和物理机械表面处理过程中产生的废石蜡和润滑油
900-210-08	含油废水处理中隔油、气浮、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）
900-213-08	废矿物油再生净化过程中产生的沉淀残渣、过滤残渣、废过滤吸附介质

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
900-215-08	废矿物油裂解再生过程中产生的裂解残渣
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（含 SF ₆ 成分的油除外）
900-221-08	废燃料油及燃料油储存过程中产生的油泥
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

（注：核准的废油泥经营规模 2 万吨/年为外收危废的经营量。）

（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
程晓苏	环境工程	工程师	全职
金帆	环保	工程师	全职
李明	化工	工程师	全职

2.业务人员

姓名	联系电话	手机
袁超	67768850	13764076501
江啸宇	67768850	13002109127
金帆	67768850	18018658685

二、包装、运输、厂内临时贮存

1.包装方式: 采用吨袋、吨桶、200 L 铁桶、槽车等对危险废物加以包装储运。

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 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: 危废仓库 1 间, 建筑面积 881.86 m²; 丙类罐区设有 10 座 250 m³ 储罐, 其中

9 座为废机油原料罐，1 座为成品油储罐；丙类仓库自产危废贮存面积约 120 m²。废机油包装桶暂存间废油收集罐 4 台约 117m³。

三、主要工艺和设备清单

1.主要工艺

废机油处置工艺采用“真空减压蒸馏+精制萃取提纯”技术，生产工序主要包括：蒸发、精馏、萃取精制、分离、气提、萃取剂回收（进行脱轻和精制）等。

废机油加热至 150-200℃，轻组分和水分蒸发，经冷凝、油水分离出水和燃料油产品。经蒸发除轻后的废机油进入减压精馏塔，精馏塔两条侧线分别采出 100# 和 250# 粗油，经溶剂萃取精制成 100# 和 250# 基础油产品。精馏塔底排出的渣油经检测符合再生尾油产品质量标准后外售，不符合产品质量标准的渣油送废油泥处置装置热解利用。

废油泥处置工艺采用热解技术，在常压无氧（或贫氧）的条件下，在连续热解装置内进行热解反应，废油泥与连续热解器外筒体内的热烟气进行间接换热（热解温度 $430 \pm 20^{\circ}\text{C}$ ），形成气相产物（水蒸气、油气组分）

和固相产物。气相产物经冷却油水分离出水和燃料油产品，生产工序主要包括：破碎、配伍、进料、热解、冷却、分离、出料等。

2.设备清单

废机油再生装置（3万吨/年）			
系统名称	设备名称	数量 (台)	配套污染治理设施
100#粗油精制 静设备	100#暂存罐	1	导热油炉天然气低氮燃烧烟气通过1根25 m高排气筒（Q1）排放； 产生的真空泵分离不凝气经“深度冷凝（-30℃）+4#碱洗塔+除雾”处理后，送综合废气处理系统再生式活性炭吸附装置处理后通过1根25 m高排气筒（Q3）排放。 含油废水经车间废水预处理系统（隔油+絮凝反应+沉淀+气浮+纳米陶瓷膜过滤），进入综合废水处理站，处理达标后纳管排放。
	100#回收塔冷凝液接收罐	1	
	100#回收塔真空缓冲罐	1	
	100#汽提塔冷凝液接收罐	1	
	100#汽提真空缓冲罐	1	
	100#回收塔	1	
	100#汽提塔	1	
	100#回收塔一级预热器	1	
	100#回收塔二级预热器	1	
	100#回收塔一级冷凝器	1	
	100#回收塔二级冷凝器	1	
	真空机组冷凝器	1	
	100#汽提塔预热器	1	
	100#汽提塔一级冷凝器	1	
	100#汽提塔二级冷凝器	1	
	氮气一级预热器	1	
	氮气二级预热器	1	
	100#蒸馏釜	1	
100#粗油精制 动设备表	100#毛油进料泵	1 备 1 用	
	100#回收塔回流泵	1 备 1 用	
	100#回收塔塔底泵	1 备 1 用	
	100#汽提塔出料泵	1 备 1 用	

		用	
	100#汽提冷凝液泵	1 备 1 用	
	100#基础油泵	1 备 1 用	
	250#回收真空机组	1	
	250#汽提真空机组	1	
蒸发、精馏 静设备	一段蒸发器	1	
	二段蒸发器	2	
	精馏塔	1	
	渣油接收罐	2	
	一段水油接收罐	2	
	一段水油分离罐	1	
	一段真空缓冲罐	1	
	三线接收罐	1	
	二线接收罐	1	
	塔顶油接收罐	1	
	塔顶油接收罐	2	
	真空机组缓冲罐	1	
	一段重相缓存罐	1	
	膨胀槽	1	
	储油罐	1	
	一段换热器	1	
	二段换热器	1	
	二线回流换热器	1	
	塔顶换热器	1	
	渣油分装罐	1	
	真空机组冷却器	1	
	渣油降温换热器	1	
	小真空冷却器	1	
	导热油炉	1	
	二线回流换热器	1	
	一段冷凝器	1	
蒸发、精馏 动设备	进料泵	1 备 1 用	
	一段过料泵	1 备 1	

		用	
	一段油水泵	1 备 1 用	
	渣油泵	1 备 1 用	
	塔顶回流泵	1 备 1 用	
	二线回流泵	1 备 1 用	
	三线回流泵	1 备 1 用	
	抽出油泵	1 备 1 用	
	废碱液泵	1 备 1 用	
	一段导热油泵	1 备 1 用	
	一段真空泵	1	
	薄膜真空机组	1	
萃取精制 静设备	250#萃取暂存罐	4	
	250#萃取分离罐	1	
	250#萃取微分分离罐	3	
	250#萃取微分分离罐	1	
	250#毛油接收罐	1	
	100#萃取暂存罐	4	
	100#萃取分离罐	1	
	100#萃取微分分离罐	3	
	100#萃取微分分离罐	1	
	100#毛油接收罐	1	
	250#萃取液预热器	1	
	100#萃取液预热器	1	
萃取精制 动设备	250#进料泵	1 备 1 用	
	250#废萃取剂泵	1 备 1 用	
	250#萃取回流泵	1 备 1	

		用	
	250#毛油出料泵	1 备 1 用	
	100#进料泵	1 备 1 用	
	100#废萃取剂泵	1 备 1 用	
	100#萃取回流泵	1 备 1 用	
	100#毛油出料泵	1 备 1 用	
250#毛油精制 静设备	250#暂存罐	1	
	250#回收塔冷凝液接收罐	1	
	250#回收塔真空缓冲罐	1	
	250#汽提塔冷凝液接收罐	1	
	250#汽提真空缓冲罐	1	
	250#回收塔	1	
	250#汽提塔	1	
	250#回收塔一级预热器	1	
	250#回收塔二级预热器	1	
	250#回收塔一级冷凝器	1	
	250#回收塔二级冷凝器	1	
	真空机组冷凝器	1	
	250#汽提塔预热器	1	
	250#汽提塔一级冷凝器	1	
	250#汽提塔二级冷凝器	1	
	250#氮气一级预热器	1	
	250#氮气二级预热器	1	
	250#蒸馏釜	1	
250#毛油精制 动设备	250#毛油进料泵	1 备 1 用	
	250#回收塔回流泵	1 备 1 用	
	250#回收塔塔底泵	1 备 1 用	
	250#汽提塔出料泵	1 备 1	

		用	
	250#汽提冷凝液泵	1 备 1 用	
	250#基础油泵	1 备 1 用	
	250#回收真空机组	1	
	250#汽提真空机组	1	
萃取剂再生 静设备	溶剂回收暂存罐	1	
	溶剂回收暂存罐	1	
	溶剂回收暂存罐	1	
	溶剂回收暂存罐	1	
	溶剂回收暂存罐	1	
	溶剂回收罐	1	
	小刮膜残剂接收罐	1	
	塔底液储罐	1	
	溶剂真空缓冲罐	1	
	脱轻、脱残真空缓冲罐	1	
	脱轻塔冷凝器	1	
	精馏再沸器	1	
	溶剂精馏塔冷凝器	1	
	溶剂精馏塔冷凝器	1	
	溶剂精馏塔冷凝器	1	
	小刮膜气相冷凝器	1	
	真空机组冷凝器	1	
	脱轻塔再沸器	1	
	小刮膜蒸发器	1	
	溶剂精馏塔	1	
	脱轻塔	1	
萃取剂再生 动设备	250#废溶剂进料泵	1 备 1 用	
	100#废溶剂进料泵	1 备 1 用	
	脱轻塔底泵	1 备 1 用	
	脱轻回流泵	1 备 1 用	

	再沸器循环泵	1 备 1 用	
	再生萃取剂泵	1 备 1 用	
	溶剂精馏回流泵	1 备 1 用	
	小刮膜进料泵	1 备 1 用	
	小刮膜重相泵	1 备 1 用	
	残液装料泵	1 备 1 用	
	脱轻、脱残真空机组	1	
	溶剂精馏真空机组	1	
废油泥处置装置（2 万吨/年，外收量）			
系统名称	设备名称	数量	燃烧机燃烧烟气经“SCR 脱硝+2#碱洗塔”处理后通过 1 根 25 m 高排气筒（Q2）排放； 破碎池和暂存池废气经集气罩收集和车间（丙类车间一）整体通风经“3#碱洗塔+低温等离子净化处理装置”预处理后，送综合废气处理系统再生式活性炭吸附装置处理后通过 1 根 25 m 高排气筒（Q3）排放；
破碎系统	上料、破碎装置	1 套	
两相分离系统	输送泵组	1 套	
	卧式离心分离机	1 套	
	分离机支架	1 套	
	缓冲罐	2 个	
	外送泵组	1 套	
进料系统	防架桥过渡料仓	1 台	
	密封连续进料装置	1 套	
热解系统	预热设备	1 套	
	连续热解器	1 台	
	清灰机构	1 台	
供热系统	供热装置	1 台	
	热循环装置	1 台	
	燃烧机	1 台	
	室内烟气管组	1 组	
分油冷却系统	分油冷却器总成（前）	1 组	
	前输液泵	1 台	
	分油冷却器总成（后）	1 组	
	后输液泵	1 台	
	循环油泵	1 台	

不凝可燃气 净化系统	可燃气净化塔	1 台	经热解处置后的 废泥包装废气采 用集气罩收集经 布袋除尘器处理 后通过 1 根 25 m 高排气筒 (Q3) 排放。 含油废水经车间 废水预处理系统 (隔油+絮凝反 应+沉淀+气浮+ 纳米陶瓷膜过 滤), 进入综合 废水处理站, 处 理达标后纳管排 放。
	喷淋泵	1 台	
	压力控制装置	1 组	
	水封罐	1 台	
	脱液罐	1 台	
	稳压装置	1 台	
	增压风机	1 台	
	缓冲装置	1 台	
	安全水封罐	1 台	
	安全排放装置 (热水发生器)	1 套	
出料系统	出料机	1 台	经热解处置后的 废泥包装废气采 用集气罩收集经 布袋除尘器处理 后通过 1 根 25 m 高排气筒 (Q3) 排放。 含油废水经车间 废水预处理系统 (隔油+絮凝反 应+沉淀+气浮+ 纳米陶瓷膜过 滤), 进入综合 废水处理站, 处 理达标后纳管排 放。
	水冷输送机	1 台	
	固体产物输送机	1 套	
	斗式提升机	1 台	
	固体产物料仓	1 套	
	包装机	1 座	
	脉冲除尘	1 座	
	收尘风机	1 台	
烟气净化 系统	空气冷却器 1	1 台	
	冷却风机 1	2 台	
	脱硝反应器	1 台	
	尿素溶液配置及分解装置	1 套	
	空气冷却器 2	1 台	
	冷却风机 2	2 台	
	布袋除尘器	1 组	
	水冷冷却器	1 台	
	碱喷淋塔	1 台	
	喷淋泵	1 组	
	引风机	1 台	
	排气筒	1 座	
其他	压缩空气储罐	1 台	经热解处置后的 废泥包装废气采 用集气罩收集经 布袋除尘器处理 后通过 1 根 25 m 高排气筒 (Q3) 排放。 含油废水经车间 废水预处理系统 (隔油+絮凝反 应+沉淀+气浮+ 纳米陶瓷膜过 滤), 进入综合 废水处理站, 处 理达标后纳管排 放。
	氮气储罐	1 台	
电气控制 系统	PLC 或 DCS 柜	1 套	
	低压柜	1 套	
	UPS 电源	1 组	
	可燃气报警	1 组	

	现场监控系统	1 组	
	自动阀	1 套	
	电缆、桥架	1 批	
	仪器仪表	1 套	

四、污染防治措施和标准

废机油再生装置导热油炉天然气低氮燃烧烟气通过 1 根 25 m 高排气筒（Q1）排放。废油泥处置装置热解产生的不凝气经 1# 碱洗塔净化处理后送燃烧机内燃烧，燃烧烟气经“SCR 脱硝+2# 碱洗塔”处理后通过 1 根 25 m 高排气筒（Q2）排放。废油泥破碎池和暂存池废气经集气罩收集和车间（丙类车间一）整体通风经“3#碱洗塔+低温等离子净化处理装置”预处理后，送综合废气处理系统再生式活性炭吸附装置处理后通过 1 根 25 m 高排气筒（Q3）排放。丙类车间二桶装卸料间采用密闭负压换风+集气罩收集、丙类仓库和危废仓库整体负压换风、综合废水处理站各池体废气采用加盖密闭收集、检测分析室废气采用通风柜收集，上述废气和储罐呼吸废气经“4#碱洗塔+除雾”处理后，送综合废气处理系统再生式活性炭吸附装置处理后通过 1 根 25 m 高排气筒（Q3）排放。废机油再生装置产生的真空泵分离不凝气经“深度冷凝（-30℃）+4#碱洗塔+除雾”处理后，送综合废气处理系统再生式活性炭吸附装置处理后通过 1 根 25 m 高排气筒

(Q3) 排放。经热解处置后的废泥包装废气采用集气罩收集经布袋除尘器处理后通过 1 根 25 m 高排气筒 (Q3) 排放。综合废气处理系统活性炭脱附废气送催化燃烧装置处理后通过 1 根 25 m 高排气筒 (Q3) 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)、《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《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。

废机油再生装置和废油泥处置装置废水预处理设施均采用“隔油+絮凝反应+沉淀+气浮+纳米陶瓷膜过滤”工艺,车间处理设施排水应达到《污水综合排放标准》(DB 31/199-2018) 要求后和检测分析废水、碱洗废水一并送综合废水处理站,经“pH 调节+水解酸化+好氧处理+MBR 膜过滤”工艺处理达到《污水综合排放标准》(DB 31/199-2018) 要求后与循环冷却塔排水、生活污水一并经废水总排口纳管排放。

东北、西南、西北厂界噪声应达到《工业企业厂界环境噪声

排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准，东南厂界噪声应达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）4 类标准。

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 18597-2023）要求，其他固体废物的厂内贮存应符合有关环保要求。废机油渣、污泥、浮油、泥饼、更换的废过滤膜、废含油拖布等自产危废送厂内废油泥处置装置自行处置。废脱硝催化剂、检测废液和头道冲洗废水、沾染化学品的废包装材料、废活性炭、废催化剂、废包装桶等其他自产危废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》《危险废物转移管理办法》《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》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ

1276-2022) 等要求进行危废贮存、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, 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、根据市固化管理中心技术审核意见，你公司还应当做好以下工作：

（1）严格按入厂标准落实危险废物的接收检测分析。其中，废机油的检测指标主要为水分、黏度和闪点；废油泥的检测指标主要为含油率、水分、含硫、含氮及重金属等。

（2）按要求尽快完成在线监测设备验收备案。

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。



