



上海市危险废物 经营许可证

编 号： 022

发证机关：上海市生态环境局

发证日期： 2025 年 7 月 4 日

沪环保许防〔2025〕1500 号

法人名称 索闻特环保科技（上海）有限公司

法定代表人 祝世友

住所 上海市奉贤区联合北路 215 号第 3 幢 1089 室

有效期 自 2025 年 7 月 4 日至 2026 年 7 月 3 日

经营设施地址 上海市化工区普工路 69 号

核准经营规模 50000 吨/年

核准经营方式 收集、贮存、利用处置

首次发证日期 2020 年 11 月 4 日

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	核准经营规模
HW02 医药废物	271-002-02	化学合成原料药生产过程中产生的废母液及反应基废物	收集、贮存、 利用处置 (续下页)	50000 吨/年 (续下页)
	272-001-02	化学药品制剂生产过程中原料药提纯精制、再加工产生的蒸馏及反应残余物		
	276-002-02	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、降糖类药物)过程中产生的废母液、反应基和培养基废物	收集、贮存、 利用处置 (续下页)	50000吨/年 (续下页)

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
HW04 农药废物	271-001-02	化学合成原料药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物		
	275-006-02	兽药生产过程中产生的废母液、反应基和培养基废物		
	263-008-04	其他农药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物(不包括赤霉酸发酵滤渣)		
	263-009-04	农药生产过程中产生的废母液与反应罐及容器清洗废液		
HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物	900-401-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的四氯化碳、二氯甲烷、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷、三氯乙烯、四氯乙烯,以及在使用前混合的含有一种或多种上述卤化溶剂的混合/调和溶剂		
	900-402-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的有机溶剂,包括苯、苯乙烯、丁醇、丙酮、正己烷、甲苯、邻二甲苯、间二甲苯、对二甲苯、1,2,4-三甲苯、乙苯、乙醇、异丙醇、乙醚、丙醚、乙酸甲酯、乙酸乙酯、乙酸丁酯、丙酸丁酯、苯酚,以及在使用前混合的含有一种或多种上述溶剂的混合/调和溶剂		
			收集、贮存、利用处置 (接上页)	50000吨/年 (接上页)

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	900-404-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的其他列入《危险化学品目录》的有机溶剂，以及在使用前混合的含有一种或多种上述溶剂的混合/调和溶剂		
HW12 染料、涂料废物	264-013-12	油漆、油墨生产、配制和使用过程中产生的含颜料、油墨的废有机溶剂		
	900-250-12	使用有机溶剂、光漆进行光漆涂布、喷漆工艺过程中产生的废物		
HW13 有机树脂类废物	265-103-13	树脂(不包括水性聚氨酯乳液、水性丙烯酸乳液、水性聚氨酯丙烯酸复合乳液)、合成乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂生产过程中精馏、分离、精制等工序产生的釜底残液、废过滤介质和残渣		
HW49 其它废物	900-047-49	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)产生的废有机溶剂	收集、贮存、利用处置 (接上页)	50000吨/年 (接上页)

(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 洪	机械自动化	高级工程师	全职
祝世友	应用化学	工程师	全职
孙超	安全生产管理	高级工程师	全职

2、业务人员

姓名	联系电话	手机
井俊亭	021-37585058	15821751290
朱兴华	021-37585058	13916088640

二、包装、运输、厂内临时贮存

1、包装方式：IBC 吨桶、25L 塑料桶、200 L 塑料桶、槽罐车等

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：项目危废贮存于危废仓库一、危废仓库二及危废储存罐区。危废仓库一贮存面积 1172m²，危废仓库二贮存面积 1422m²。罐区（甲类）设置 18

座原料储罐，有效容积均为 48 m³/座，所有储罐均设有氮封系统。

三、主要工艺和设备清单

1、主要工艺

根据不同原料的来料规模以及产品方案，配套了相应的生产工艺，总体上以酸碱调质蒸发、精馏（包括普通精馏、萃取精馏、共沸精馏）、液液萃取等单元操作为主，分为医药化工行业废有机溶剂回收装置及电子行业废有机溶剂回收装置。

医药化工行业回收的废有机溶剂根据回收原料的性质选取调制蒸发、精馏、萃取等工艺中的若干个，由 DCS 系统控制并联或串联使用进行提纯。

电子行业回收的废有机溶剂全部需经过蒸发、精馏、过滤工序后实现提纯，形成产品。

2、设备清单

序号	名称	型号、规格	数量
医药化工行业废液处置设备清单			
调质蒸发单元			
1	蒸发塔	Φ400×800（直筒高），椭圆封头	1
2	调质蒸发釜	Φ1600×2400（直筒高），椭圆封头	1
3	进料罐	Φ2000×3000（直筒长），椭圆封头	1

序号	名称	型号、规格	数量
4	蒸发塔产品罐	Φ2000×2300 (直筒高), 椭圆封头	1
5	蒸发塔真空缓冲罐	Φ600×800 (直筒高), 椭圆封头	1
6	蒸发塔进料预热器	单管程单壳程列管换热器, F=5m ²	1
7	蒸发塔一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器, F=20m ²	1
8	蒸发塔二级冷凝器	双管程单壳程换热器, F=10m ²	1
9	蒸发塔冷凝液冷却器	2m ² 螺旋板冷凝器	1
10	蒸发塔	Φ400×800 (直筒高), 椭圆封头	1
11	调质蒸发釜	Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
12	进料罐	Φ2000×2800 (直筒长), 椭圆封头	1
13	蒸发塔产品罐	Φ2000×2300 (直筒高), 椭圆封头	1
14	蒸发塔真空缓冲罐	Φ500×700 (直筒长), 椭圆封头	1
15	蒸发塔进料预热器	单管程单壳程列管换热器, F=5m ²	1
16	蒸发塔一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器, F=20m ²	1
17	蒸发塔二级冷凝器	双管程单壳程换热器, F=11m ²	1
18	蒸发塔冷凝液冷却器	2m ² 螺旋板冷凝器	1
19	蒸发塔	Φ400×800 (直筒高), 椭圆封头	1
20	调质蒸发釜	Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
21	废液进料罐	Φ2000×2800 (直筒长), 椭圆封头	1
22	蒸发塔产品罐	Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
23	蒸发塔真空缓冲罐	0.3m ³ , Φ600×800 (直筒高)	1
24	蒸发塔进料预热器	单管程单壳程列管换热器, F=5m ²	1
25	蒸发塔一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器, F=20m ²	1
26	蒸发塔二级冷凝器	双管程单壳程换热器, F=5m ²	1
27	蒸发塔冷凝液冷却器	2m ² 螺旋板冷凝器	1
28	蒸发塔	Φ400×800 (直筒高), 椭圆封头	1
29	调质蒸发釜	Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
30	进料罐	Φ2200×3400 (直筒高), 椭圆封头	1
31	蒸发塔产品罐	Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
32	蒸发塔真空缓冲罐	0.3m ³ , Φ600×800 (直筒高)	1
33	蒸发塔进料预热器	单管程单壳程列管换热器, F=5m ²	1
34	蒸发塔一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器, F=20m ²	1
35	蒸发塔二级冷凝器	双管程单壳程换热器, F=5m ²	1

序号	名称	型号、规格	数量
36	蒸发塔冷凝液冷却器	2m2 螺旋板冷凝器	1
精馏单元			
1	预处理进料罐 A	立式, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	1
2	预处理进料预热器 A	单管程单壳程列管换热器, $F=5\text{m}^2$	1
3	预处理蒸发釜 A	搪玻璃釜, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 搅拌功率 7.5kw	1
4	预处理蒸发塔 A	$\Phi 500 \times 3400$ (直筒高), 椭圆封头	1
5	预处理一级冷凝器 A	四管程单壳程列管换热器, $F=21\text{m}^2$	1
6	预处理二级冷凝器 A	立式双管程双壳程换热器, $F=10\text{m}^2$	1
7	预处理回流罐 A	0.3m3, $\Phi 600 \times 800$ (直筒高), 椭圆封头	1
8	预处理产品罐 A	立式, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	1
9	预处理进料罐 B	立式, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	1
10	预处理进料预热器 B	单管程单壳程列管换热器, $F=5\text{m}^2$	1
11	预处理蒸发釜 B	搪玻璃釜, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 搅拌功率 7.5kw	1
12	预处理蒸发塔 B	$\Phi 500 \times 3400$ (直筒高), 椭圆封头	1
13	预处理一级冷凝器 B	四管程单壳程列管换热器, $F=21\text{m}^2$	1
14	预处理二级冷凝器 B	立式双管程双壳程换热器, $F=10\text{m}^2$	1
15	预处理回流罐 B	0.3m3, $\Phi 600 \times 800$ (直筒高), 椭圆封头	1
16	预处理产品罐 B	立式, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	1
17	精馏塔塔釜	$\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	1
18	精馏塔	填料塔, $\Phi 600 \times 6000$ (填料高度), 高度 14.5m	1
19	精馏塔进料罐	$\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	1
20	精馏塔塔釜产品罐	卧式 $\Phi 2000 \times 2800$ (直筒高), 椭圆封头 (立式)	1

序号	名称	型号、规格	数量
21	精馏塔真空缓冲罐	Φ600×800 (直筒高), 椭圆封头	1
22	精馏塔回流罐	Φ700×1200 (直筒高), 椭圆封头	1
23	精馏塔产品罐	立式 Φ2000×2800 (直筒高), 椭圆封头	1
24	精馏塔塔顶初馏槽	立式 Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
25	精馏塔再沸器	单管程单壳程列管换热器, F=10m ²	1
26	精馏塔再沸器	单管程单壳程列管换热器, F=20m ³	1
27	精馏塔侧采冷却器	螺旋板换热器, F=5m ²	1
28	精馏塔一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器, F=33m ²	1
29	精馏塔二级冷凝器	立式双管程换热器, F=20m ²	1
30	精馏塔尾冷器	立式双管程换热器, F=20m ²	1
31	精馏塔塔釜出料冷却器	立式双管程双壳程换热器, F=5m ²	1
32	精馏塔	塔径 600, 316L 材质, 塔釜: 5m ³ , Φ1400×2800, 填料: 6*3000, BX500 双层, 塔高 29.8m	1
33	精馏塔进料高位罐	立式, Φ2000×2800 (直筒长), 椭圆封头	1
34	精馏塔回流罐	立式, Φ700×1200 (直筒高), 椭圆封头	1
35	精馏塔初馏罐	立式, Φ1200×1600 (直筒高), 椭圆封头	1
36	精馏塔产品罐	立式, Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	2
37	精馏塔液采 (上) 产品罐	立式, Φ1200×1600 (直筒高), 椭圆封头	1
38	精馏塔液采 (下) 产品罐	立式, Φ1200×1600 (直筒高), 椭圆封头	1
39	精馏塔真空缓冲罐	真空缓冲罐, Φ600×800 (直筒高), 椭圆封头	1
40	上部液采回流罐	V=0.3m ³ (常减压), Φ600×800 (直筒高), 椭圆封头	1
41	下部液采回流罐	V=0.3m ³ (常减压), Φ600×800	1

序号	名称	型号、规格	数量
		(直筒高), 椭圆封头	
42	塔釜出料罐	$V=0.3\text{m}^3$ (常压), $\Phi 600\times 800$ (直筒高), 椭圆封头	1
43	精馏塔进料预热器	单管程单壳程列管换热器, $F=5\text{m}^2$	1
44	精馏塔再沸器	单管程单壳程列管换热器, $F=30\text{m}^2$	1
45	精馏塔一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器, $F=33\text{m}^2$	1
46	精馏塔二级冷凝器	立式双管程换热器, $F=20\text{m}^2$	1
47	精馏塔釜出料冷却器	螺旋板式换热器 $F=5\text{m}^2$	1
48	精馏塔尾冷器	立式换热器, $F=10\text{m}^2$	1
49	萃取精馏塔	塔径 400, 316L 材质, 塔釜: 5m^3 , $\Phi 1400\times 2800$, 填料: 6×3000 , BX500 双层, 塔高 29m	1
50	萃取精馏塔萃取剂进料高位罐	$\Phi 2000\times 1500$ (直筒高), 椭圆封头	1
51	萃取精馏塔物料进料高位罐	$\Phi 2000\times 1500$ (直筒高), 椭圆封头	1
52	萃取精馏塔液液分相罐	$\Phi 700\times 1300$ (直筒高)	1
53	萃取精馏塔回流罐	$\Phi 700\times 1200$ (直筒高)	1
54	萃取精馏塔初馏罐	$\Phi 1200\times 1600$ (直筒高), 椭圆封头	1
55	萃取精馏塔产品罐	$\Phi 1600\times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	2
56	萃取精馏塔气相侧采产品罐	$\Phi 1600\times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	1
57	萃取精馏塔真空缓冲罐	$\Phi 600\times 800$ (直筒高), 椭圆封头	1
58	萃取精馏塔釜出料罐	$\Phi 600\times 800$ (直筒高), 椭圆封头	1
59	萃取精馏塔侧线气采除雾器	$\Phi 700\times 1500$ (直筒高)	1
60	萃取精馏塔进料预热器	$F=5\text{m}^2$	1
61	萃取精馏塔再沸器	$F=20\text{m}^2$	1
62	萃取精馏塔一级冷凝器	$F=21\text{m}^2$	1
63	萃取精馏塔二级冷凝器	$F=11\text{m}^2$	1
64	萃取精馏侧采气相冷凝器	$F=15\text{m}^2$	1
65	萃取精馏塔塔釜出料冷凝器	螺旋板式换热器 $F=5\text{m}^2$	1

序号	名称	型号、规格	数量
66	萃取精馏塔尾冷器	F=10 m ²	1
67	精馏塔	塔径 800, 316L 材质, 塔釜: 5m ³ , Φ1400×2800, 塔高 28.6m, 填料 6*3000, BX500 双层	1
68	精馏塔进料高位罐	立式, Φ2000×2800 (直筒长), 椭圆封头	1
69	精馏塔回流罐	立式, Φ700×1200 (直筒高), 椭圆封头	1
70	精馏塔初馏罐	立式, Φ1200×1600 (直筒高), 椭圆封头	1
71	精馏塔产品罐	立式, Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	2
72	精馏塔气相侧采产品罐	立式, Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
73	精馏塔真空缓冲罐	Φ600×800 (直筒高), 椭圆封头	1
74	塔釜出料罐	V=0.3m ³ (常压), Φ600×800 (直筒高), 椭圆封头	1
75	精馏塔进料预热器	单管程单壳程列管换热器, F=5m ²	1
76	精馏塔再沸器	单管程单壳程列管换热器, F=40m ²	1
77	精馏塔一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器, F=39m ²	1
78	精馏塔二级冷凝器	立式双管程换热器, F=25m ²	1
79	精馏塔侧采气相冷凝器	立式双管程换热器, F=30m ²	1
80	精馏塔塔釜出料冷却器	螺旋板式换热器 F=5 m ²	1
81	精馏塔尾冷器	立式双管程换热器 F=15 m ²	1
82	精馏塔侧线气相采出物料除雾器	Φ700×1500 (直筒高)	1
83	精馏塔	塔径 600, 塔下部气提进料, 塔釜: 5m ³ , Φ1400×2800, 塔高 28.6m, 6*3000, CY700 双层	1
84	原料罐	立式, Φ2000×1500 (直筒长), 椭圆封头	1
85	分相罐	立式, Φ900×1200 (直筒高), 椭圆封头	1
86	回流罐	立式, Φ700×1200 (直筒高), 椭圆	1

序号	名称	型号、规格	数量
		封头	
87	塔前馏罐	立式, $\Phi 1200 \times 1600$ (直筒高), 椭圆封头	1
88	产品罐	立式, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	2
89	精馏塔进热预热器	单管程单壳程列管换热器, $F=5\text{m}^2$	1
90	塔再沸器	单管程单壳程列管换热器, $F=30\text{m}^2$	1
91	精馏 1 塔一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器, $F=27.5\text{m}^2$	1
92	二级冷凝器	立式双管程换热器, $F=20\text{m}^2$	1
93	塔尾冷器	立式双管程换热器, $F=10\text{m}^2$	1
94	塔釜出料冷却器	螺旋板式换热器 $F=5\text{m}^2$	1
95	精馏塔	塔径 800, 6*3000, CY, 塔釜 10m^3 , $\Phi 1800 \times 3400$, 塔高 29.9m	1
96	5#3 原料罐	立式, $\Phi 2000 \times 2800$ (直筒长), 椭圆封头	1
97	5#3 侧采产品罐	立式, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	1
98	5#3 回流罐	立式, $\Phi 700 \times 1200$ (直筒高), 椭圆封头	1
99	5#3 塔前馏罐	立式, $\Phi 1200 \times 1600$ (直筒高), 椭圆封头	1
100	5#3 产品罐	立式, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	2
101	精馏 2 塔液采 (上) 产品罐	立式, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	1
102	液采 (上) 中间罐	$V=0.3\text{m}^3$ (常压), $\Phi 600 \times 800$ (直筒高), 椭圆封头	1
103	液采 (下) 中间罐	$V=0.3\text{m}^3$ (常压), $\Phi 600 \times 800$ (直筒高), 椭圆封头	1
104	5#3 塔预热器	单管程单壳程列管换热器, $F=5\text{m}^2$	1
105	精馏 2 塔液采 (下) 冷却器	立式双管程换热器, $F=30\text{m}^2$	1
106	塔釜出料冷却器	螺旋板换热器 $F=5\text{m}^2$	1
107	精馏 2 塔一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器,	1

序号	名称	型号、规格	数量
		F=30m ²	
108	二级冷凝器	立式双管程双壳程换热器， F=25m ²	1
109	精馏 2 塔液采（上）冷却器	螺旋板式换热器 F=5 m ²	1
110	5#3 塔再沸器	单管程单壳程列管换热器， F=40m ²	1
111	5#3 塔尾冷器	立式双管程双壳程换热器 F=15 m ²	1
112	精馏 2 塔侧采除雾器	Φ700×1500（直筒高）	1
113	精馏塔	塔径 400，填料 6*3000，CY，塔 釜：5m ³ ，Φ1400×2800，塔高 29.8m	1
114	6#1 原料罐	立式，Φ2000×2800（直筒长），椭圆封头	1
115	6#1 分相罐	立式，Φ700×1200（直筒高），椭圆封头	1
116	6#1 精馏回流罐	立式，Φ700×1200（直筒高），椭圆封头	1
117	6#1 塔前馏罐	立式，Φ1200×1600（直筒高），椭圆封头	1
118	6#1 产品罐	立式，Φ1600×2400（直筒高），椭圆封头	2
119	6#1 塔预热器	单管程单壳程列管换热器，F=5m ²	1
120	6#1 塔再沸器	单管程单壳程列管换热器， F=20m ²	1
121	6#1 塔釜出料冷却器	螺旋板式换热器 F=5 m ²	1
122	精馏一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器， F=15m ²	1
123	精馏二级冷凝器	立式双管程换热器，F=11m ²	1
124	6#1 尾冷器	立式双管程换热器，F=11m ²	1
125	精馏塔	塔径 600，填料：6*3000，CY，塔 釜：5m ³ ，Φ1400×2800，塔高： 29.3m	1
126	7#3 原料罐	立式，Φ2000×2800（直筒长），椭圆封头	1
127	7#3 回流罐	立式，Φ700×1200（直筒高），椭圆封头	1

序号	名称	型号、规格	数量
128	7#3 真空缓冲罐	真空缓冲罐, $\Phi 600 \times 800$ (直筒高), 椭圆封头	1
129	7#3 塔前馏罐	立式, $\Phi 1200 \times 1600$ (直筒高), 椭圆封头	1
130	7#3 产品罐	立式, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	2
131	THF 塔釜出料罐	0.3m^3 , $\Phi 600 \times 800$ (直筒高), 椭圆封头	1
132	7#3 塔预热器	单管程单壳程列管换热器, $F=5\text{m}^2$	1
133	精馏一级冷凝器	双管程单壳程列管换热器, $F=33\text{m}^2$	1
134	二级冷凝器	立式双管程换热器, $F=20\text{m}^2$	1
135	7#3 塔再沸器	单管程单壳程列管换热器, $F=30\text{m}^2$	1
136	7#3 塔釜出料冷却器	螺旋板换热器 $F=5\text{M}^2$	1
137	7#3 塔尾冷器	立式双管程换热器, $F=10\text{m}^2$	1
138	共沸精馏塔	塔径 800, 填料 6*3000, CY, 塔釜 5m^3 , $\Phi 1400 \times 2800$, 塔高 29m	1
139	原料罐	立式, $\Phi 2000 \times 2800$ (直筒长), 椭圆封头	1
140	共沸剂罐	立式, $\Phi 2000 \times 1500$ (直筒长), 椭圆封头	1
141	分相罐	立式, $\Phi 1000 \times 1500$ (直筒高), 椭圆封头	1
142	回流罐	立式, $\Phi 700 \times 1200$ (直筒高), 椭圆封头	1
143	塔前馏罐	立式, $\Phi 1200 \times 1600$ (直筒高), 椭圆封头	1
144	产品罐	立式, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	2
145	侧线出料产品罐	立式, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	1
146	侧线出料回流罐	0.3m^3 , $\Phi 600 \times 800$ (直筒高), 椭圆封头	1
147	塔预热器	单管程单壳程列管换热器, $F=5\text{m}^2$	1
148	萃取精馏一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器,	1

序号	名称	型号、规格	数量
		F=30m ²	
149	二级冷凝器	F=25m ²	1
150	侧线采出冷凝器	螺旋板式换热器 F=5M2	1
151	塔再沸器	单管程单壳程列管换热器， F=40m ²	1
152	4#2 塔釜出料冷却器	螺旋板换热器 F=5M2	1
153	塔尾冷器	F=15m ²	1
154	精馏塔	塔径 400，填料：6*3000，CY700 双层,塔高 29.6m	1
155	精馏塔搅拌釜	5m ³ ，Φ1600×2400	1
156	原料罐	5m ³ ，Φ2000×1500	1
157	分相罐	立式，Φ700×1200（直筒高），椭圆 封头	1
158	回流罐	立式，Φ700×1200（直筒高），椭圆 封头	1
159	侧线出料罐	立式，Φ1200×1600（直筒高），椭圆 封头	1
160	前馏罐	立式，Φ1200×1600（直筒高），椭圆 封头	1
161	产品罐	Φ1600×2400（直筒高），椭圆封头	2
162	侧采回流罐	Φ600×800（直筒高），椭圆封头	1
163	塔预热器	单管程单壳程列管换热器，F=5m ²	1
164	精馏塔一级再沸器	单管程单壳程列管换热器， F=15m ²	1
165	精馏塔二级再沸器	F=11m ²	1
166	精馏塔一级冷凝器	F=15m ²	1
167	精馏塔二级冷凝器	F=11m ²	1
168	液相侧采冷凝器	F=5m ² ，螺旋板换热器	1
169	塔尾冷器	F=10m ²	1
170	精馏塔	塔径 400，塔釜为 5m ³ 搅拌釜，填 料 6*3000,CY700 双层,塔高 29.6m	1
171	10#1 蒸发釜（搅拌釜）	5m ³ ，Φ1600×2400,双层槽式液体分 布器	1
172	10#1 原料罐	立式，Φ2000×1500（直筒长），椭圆 封头	1
173	10#1 回流罐	立式，Φ700×1200（直筒高），椭圆	1

序号	名称	型号、规格	数量
		封头	
174	10#1 塔前馏罐	立式, $\Phi 1200 \times 1600$ (直筒高), 椭圆封头	1
175	10#1 产品罐	立式, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	2
176	10#1 侧线出料回流罐	立式, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	1
177	10#1 塔预热器	单管程单壳程列管换热器, $F=5\text{m}^2$	1
178	10#1 塔一级再沸器	单管程单壳程列管换热器, $F=7\text{m}^2$	1
179	10#1 塔二级再沸器	立式, 单管程单壳程换热器, 13m^2	1
180	精馏塔一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器, $F=15\text{m}^2$	1
181	二级冷凝器	$F=10\text{m}^2$	1
182	侧线采出冷凝器	立式, 双管程双壳程换热器, $F=15\text{m}^2$	1
183	10#1 塔尾冷器	立式, 双管程双壳程换热器, $F=10\text{m}^2$	1
184	精馏塔	塔径 800, 填料 6×3000 , CY700 双层, 塔釜 10m^3 , $\Phi 1800 \times 3400$, 塔高 29.8m	1
185	12#1 原料罐	立式, $\Phi 2000 \times 2800$ (直筒长), 椭圆封头	1
186	12#1 回流罐	立式, $\Phi 700 \times 1200$ (直筒高), 椭圆封头	1
187	12#1 塔前馏罐	立式, $\Phi 1200 \times 1600$ (直筒高), 椭圆封头	1
188	12#1 产品罐	立式, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	2
189	12#1 塔预热器	单管程单壳程列管热器, $F=5\text{m}^2$	1
190	一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器, $F=30.8\text{m}^2$	1
191	二级冷凝器	立式双管程换热器, $F=25\text{m}^2$	1
192	12#1 塔再沸器	单管程单壳程列管换热器, $F=40\text{m}^2$	1
193	12#1 塔釜出料冷却器	板式换热器 $F=5\text{m}^2$	1
194	塔尾冷器	立式双管程换热器, $F=15\text{m}^2$,	1

序号	名称	型号、规格	数量
液液萃取单元			
1	液液萃取重相罐	Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
2	液液萃取轻相罐	Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
3	液液萃取重相产品罐	Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
4	液液萃取轻相产品罐	Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
5	液液萃取塔	Φ600×15000 (直筒高), 萃取塔	1
6	液液萃取重相罐	Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
7	液液萃取轻相罐	Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
8	液液萃取重相产品罐	Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
9	液液萃取轻相产品罐	Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
10	液液萃取塔	Φ600×15000 (直筒高), 转盘萃取塔	1
电子废液回收工段设备清单			
蒸发单元			
1	一级预处理刮板蒸发器	换热面积: 6m ² , Φ650×6000 (直筒高)	1
2	一级预处理进料高位罐	10m ³ , Φ2000×2800 (直筒高), 椭圆封头	1
3	一级预处理残液接收罐	立式, Φ1000×1200 (直筒高), 椭圆封头	2
4	一级预处理真空缓冲罐	Φ600×800 (直筒高), 椭圆封头	1
5	一级预处理冷凝液接收罐	立式, Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
6	一级预处理进料预热器	单管程单壳程列管换热器, F=5m ²	1
7	一级预处理一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器, F=20m ²	1
8	一级预处理尾冷器	立式双管程换热器, F=11m ²	1
9	一级预处理二级冷却器	2m ² 螺旋板冷凝器	1
10	一级预处理除雾器	立式, Φ400×1850 (直筒高), 椭圆封头	1
11	二级预处理刮板蒸发器	换热面积: 6m ² , Φ650×6000 (直筒高)	1
12	二级预处理进料高位罐	10m ³ , Φ2000×2800 (直筒高), 椭圆封头	1
13	二级预处理残液接收罐	立式, Φ1000×1200 (直筒高), 椭圆封头	2

序号	名称	型号、规格	数量
14	二级预处理真空缓冲罐	Φ600×800 (直筒高), 椭圆封头	1
15	二级预处理冷凝液接收罐	立式, Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
16	二级预处理进料预热器	单管程单壳程列管换热器, F=5m ²	1
17	二级预处理一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器, F=20m ²	1
18	二级预处理尾冷器	立式双管程换热器, F=11m ²	1
19	二级预处理二级冷却器	2m ² 螺旋板冷凝器	1
20	二级预处理残液接收罐 出料冷却器	5m ² 开式螺旋板冷凝器	1
21	二级预处理除雾器	立式, Φ400×1850 (直筒高), 椭圆封头	1
22	蒸发釜	Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	2
23	蒸发塔	Φ400×800 (直筒高), 椭圆封头	2
24	产品罐	5m ³ , Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	2
25	高位槽	10m ³ , Φ2000×2800 (直筒长), 椭圆封头	2
26	蒸发塔一级冷凝器	F=20m ²	2
27	蒸发塔二级冷凝器	F=11m ²	2
28	蒸发塔冷凝液冷却器	螺旋板, 2m ²	2
29	蒸发塔真空缓冲槽	Φ600×800 (直筒高), 椭圆封头	1
30	蒸发塔进料预热器	F=5m ²	2
31	液换水真空泵	最大气量 8.33m ³ /min, 电机功率 15kw, 极限真空-0.097MPa。	1
32	蒸发釜	Φ1800×1500 (直筒高), 上部椭圆封头, 下部锥型封头	1
33	蒸发中间槽	Φ1200×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
34	蒸发釜凝液槽	Φ1200×2400 (直筒高), 椭圆封头	1
35	R3104101 内 U 型换热器	两管程单壳程换热器, F=55m ²	1
36	蒸发釜真空缓冲槽	Φ600×800 (直筒高), 椭圆封头	1
37	蒸发釜再冷器	双管程双壳程换热器, F=10m ²	1
38	蒸发釜尾冷器	双管程双壳程换热器, F=10m ²	1
精馏单元			
1	脱轻塔刮板蒸发器	换热面积: 10m ² , Φ900×6750 (总	1

序号	名称	型号、规格	数量
		高)	
2	脱轻塔刮板蒸发器进料高位罐	$\Phi 2200 \times 3400$ (直筒高), 椭圆封头	1
3	脱轻塔刮板蒸发器残液接收罐	立式, $\Phi 1000 \times 1200$ (直筒高), 椭圆封头	2
4	脱轻塔刮板蒸发器进料预热器	单管程单壳程列管换热器, $F=5\text{m}^2$	1
5	脱轻塔进料高位罐	立式 $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头, 5m^3	1
6	脱轻塔	塔径 600, 304 材质, 塔釜: 5m^3 , $\Phi 1400 \times 2800$, 塔高: 24.5m	1
7	脱轻塔塔釜出料缓冲罐	立式 $\Phi 2000 \times 2800$ (直筒高), 椭圆封头, 10m^3	1
8	脱轻塔塔釜塔顶冷凝液接收罐	立式 $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头, 5m^3	1
9	脱轻塔塔釜塔顶冷凝液接收罐	$\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	1
10	脱轻塔真空缓冲罐	0.3m^3 , $\Phi 600 \times 800$ (直筒高), 椭圆封头	1
11	脱轻塔回流罐	0.5m^3 , $\Phi 700 \times 1200$ (直筒高), 椭圆封头	1
12	脱轻塔塔釜出料冷却器	螺旋板换热器, 5m^2	1
13	脱轻塔一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器, $F=33\text{m}^2$	1
14	脱轻塔二级冷凝器	$F=20\text{m}^2$	1
15	脱轻塔尾冷器	$F=10\text{m}^2$	1
16	精制塔	塔径 800, 316L 材质, 塔釜: 5m^3 , $\Phi 1400 \times 2800$, 填料高度 18m, BX	1
17	精制塔塔顶回流罐	立式, $\Phi 700 \times 1200$ (直筒高), 椭圆封头	1
18	精制塔侧采回流罐	立式, $\Phi 600 \times 800$ (直筒高), 椭圆封头	2
19	精制塔塔顶初馏槽	立式, $\Phi 1200 \times 1600$ (直筒高), 椭圆封头	1
20	精制塔塔顶产品槽	立式, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	1

序号	名称	型号、规格	数量
21	精制塔侧采产品槽	立式, $\Phi 2000 \times 2800$ (直筒长), 椭圆封头, 10m^3	2
22	精制塔真空缓冲罐	立式, $\Phi 600 \times 800$ (直筒高), 椭圆封头	1
23	精制塔塔底再沸器	立式单管程单壳程换热器, $F=40\text{m}^2$	1
24	精制塔塔顶冷凝器	卧式四管程单壳程列管换热器, $F=50\text{m}^2$	1
25	精制塔测采物料冷却器	螺旋板换热器, $F=5\text{m}^2$	1
26	精制塔尾气冷却器	立式双管程双壳程换热器, $F=15\text{m}^2$	1
27	提浓塔	塔径 600, 316L 材质, 塔釜: 5m^3 , $\Phi 1400 \times 2800$, 填料: 6×3000 , BX500 双层, 塔高: 28.6m	1
28	提浓塔进料高位罐	立式, $\Phi 2000 \times 2800$ (直筒长), 椭圆封头, 10m^3	1
29	提浓塔回流罐	立式, $\Phi 700 \times 1200$ (直筒高), 椭圆封头	1
30	提浓塔初馏罐	立式, $\Phi 1200 \times 1600$ (直筒高), 椭圆封头	1
31	提浓塔产品罐	$\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	2
32	提浓塔气相侧采凝液罐	$\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	1
33	提浓塔真空缓冲罐	真空缓冲罐, $\Phi 600 \times 800$ (直筒高), 椭圆封头	1
34	塔釜出料罐	$\Phi 600 \times 800$ (直筒高), $V=0.3\text{m}^3$ (常压)	1
35	提浓塔进料预热器	单管程单壳程列管换热器, $F=5\text{m}^2$	1
36	提浓塔再沸器	单管程单壳程列管换热器, $F=30\text{m}^2$	1
37	提浓塔塔顶一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器, $F=33\text{m}^2$	1
38	提浓塔塔顶二级冷凝器	$F=20\text{m}^2$	1
39	提浓塔侧线气相采出冷凝器	$F=30\text{m}^2$	1
40	提浓塔塔釜出料冷却器	$F=5\text{m}^2$	1
41	提浓塔尾冷器	$F=10\text{m}^2$	1
42	提浓塔气采除雾器	$\Phi 700 \times 1500$ (直筒高)	1

序号	名称	型号、规格	数量
43	萃取精馏塔	塔径 800, 316L 材质, 塔釜: 5m ³ , Φ1400×2800, 填料: 6*3000, BX500 双层, 塔高: 29m	1
44	萃取剂进料高位罐	立式 Φ2000×1500 (直筒高), 椭圆封头	1
45	萃取精馏塔进料高位罐	立式, Φ2000×2800 (直筒长), 椭圆封头	1
46	萃取塔塔顶液液分相罐	立式, Φ1000×1500 (直筒高), 椭圆封头	1
47	萃取塔回流罐	立式, Φ700×1200 (直筒高), 椭圆封头	1
48	萃取塔初馏罐	立式, Φ1200×1600 (直筒高), 椭圆封头	1
49	萃取塔产品罐	Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	2
50	萃取塔液相侧采产品罐	立式, Φ1600×2400 (直筒长), 椭圆封头	1
51	萃取塔真空缓冲罐	真空缓冲罐, Φ600×800 (直筒高), 椭圆封头, 0.3m ³	1
52	侧采回流罐	V=0.3m ³ (常减压), Φ600×800 (直筒高), 椭圆封头	1
53	萃取精馏塔釜出料罐	V=0.3m ³ (常压), Φ600×800 (直筒高), 椭圆封头	1
54	萃取精馏进料预热器	单管程单壳程列管换热器, F=5m ²	1
55	萃取塔再沸器	单管程单壳程列管换热器, F=40m ²	1
56	萃取塔一级冷凝器	四管程单壳程列管换热器, F=39m ²	1
57	萃取塔二级冷凝器	立式双管程双壳程 U 型管换热器, F=25m ²	1
58	萃取塔液相侧采冷却器	螺旋板式换热器 F=5m ²	1
59	萃取塔釜出料冷却器	螺旋板式换热器 F=5m ²	1
60	萃取精馏尾冷器	F=15 m ²	1
61	萃取剂再生塔	塔径 900, 316L 材质, 塔釜: 10m ³ , Φ1800×3400, 填料: 6*3000, BX500 双层, 塔高: 29.5m	1
62	萃取剂再生塔进料高位	立式, Φ2400×1500 (直筒长), 椭圆封头	1

序号	名称	型号、规格	数量
	罐	圆封头	
63	萃取剂再生塔塔顶液液分相罐	立式, $\Phi 1000 \times 1500$ (直筒高), 椭圆封头	1
64	萃取剂再生塔回流罐	立式, $\Phi 700 \times 1200$ (直筒高), 椭圆封头	1
65	萃取剂再生塔初馏罐	立式, $\Phi 1200 \times 1600$ (直筒高), 椭圆封头	1
66	萃取剂再生塔产品罐	立式, $\Phi 1600 \times 2400$ (直筒高), 椭圆封头	2
67	萃取剂再生塔真空缓冲罐	真空缓冲罐, $\Phi 600 \times 800$ (直筒高), 椭圆封头	1
68	萃取剂回收塔釜出料罐	$V=0.3\text{m}^3$ (常压), $\Phi 600 \times 800$ (直筒高), 椭圆封头	1
69	萃取剂再生塔进料预热器	单管程单壳程列管换热器, $F=5\text{m}^2$	1
70	萃取剂再生塔再沸器	单管程单壳程列管换热器, $F=50\text{m}^2$	1
71	萃取剂再生塔一级冷凝器	单管程单壳程列管换热器, $F=49\text{m}^2$	1
72	萃取剂再生塔二级冷凝器	四管程单壳程列管换热器, $F=25\text{m}^2$	1
73	萃取剂再生塔塔釜出料冷却器	$F=5\text{m}^2$	1
74	萃取剂再生塔尾冷器	双管程双壳程换热器, $F=15\text{m}^2$	1
75	精馏塔	塔径 600, 填料: 6*3000, CY700 双层, 塔高 29.6m	3
76	蒸发搪瓷釜	5m^3 , $\Phi 1600 \times 2400$	3
77	原料罐	5m^3 , $\Phi 2000 \times 1500$	3
78	分相罐	立式, $\Phi 700 \times 1200$ (直筒高), 椭圆封头	3
79	回流罐	立式, $\Phi 700 \times 1200$ (直筒高), 椭圆封头	3
80	侧线出料罐	立式, $\Phi 1200 \times 1600$ (直筒高), 椭圆封头	3
81	前馏罐	立式, $\Phi 1200 \times 1600$ (直筒高), 椭圆封头	3

序号	名称	型号、规格	数量
82	产品罐	5m ³ , Φ1600×2400 (直筒高), 椭圆封头	6
83	侧采回流罐	Φ600×800 (直筒高), 椭圆封头	3
84	塔预热器	单管程单壳程列管换热器, F=5m ²	3
85	精馏塔一级再沸器	单管程单壳程列管换热器, F=15m ²	3
86	精馏塔二级再沸器	F=11m ²	3
87	精馏塔一级冷凝器	F=15m ²	3
88	精馏塔二级冷凝器	F=11m ²	3
89	液相侧采冷凝器	F=5m ² , 螺旋板换热器	3
90	塔尾冷器	13m ²	3
91	液换水真空泵	最大气量 8.33m ³ /min, 电机功率 15kw, 极限真空-0.097MPa。	2
过滤单元			
1	过滤系统 1	Φ273×675 (直筒高) 20 吋×9	3
2	过滤系统 2	Φ273×675 (直筒高) 20 吋×9	3
3	过滤系统 3	Φ273×675 (直筒高) 20 吋×9	3
4	过滤系统 4	Φ273×675 (直筒高) 20 吋×9	3
5	过滤系统 5	Φ273×675 (直筒高) 20 吋×9	3

四、污染防治措施和标准

灌装间废气、储罐区废气、装置区废气、清洗废气、有机废水池废气经 RTO 燃烧处理后通过 DA001 排气筒排放, 出口处非甲烷总烃、甲苯、苯系物、乙腈、甲醇、二氯甲烷、二甲苯、氮氧化物、氯化氢、二噁英、异丙醇、N,N-二甲基甲酰胺、四氢呋喃、三乙胺、丙酮、N-甲基吡咯烷酮、庚烷、正丁醇、N,N-二甲基乙酰胺、乙酸、环己烷、乙醇胺应满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/993-2015) 表 1

和附录 A 限值，臭气浓度、丁酮、乙酸乙酯、乙苯、氨应满足上海市《恶臭（异味）污染物排放标准》（DB31/1025-2016）表 1、表 2 限值。危废仓库废气、实验室废气、中控分析室废气分别经活性炭吸附处理后分别通过 DA002、DA003、DA004 排气筒排放。DA002、DA003 出口处非甲烷总烃和 DA004 出口处非甲烷总烃、硝酸雾、乙酸应满足上海市《大气污染物综合排放标准》。（DB31/993-2015）表 1 和附录 A 限值。按规定预留环境监测采样平台及采样孔。应落实大气污染治理设施的运行维护，降低非正常工况排放概率，确保达标。上述废气应满足《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）限值要求。应按《上海市大气污染防治条例》提出的要求，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。

工艺废水、真空泵废水、设备清洗废水、地面清洗废水、喷淋废水、实验室清洗废水、树脂再生废水经废水收集池收

集后，初期雨水经雨水收集池收集后，一并纳入有机废水管网；循环冷却系统排水纳入无机废水管网；生活污水纳入生活污水管道。上述废水最终送中法水务处理。水质执行与中法水务签订的废水纳管协议相关要求。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。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）要求，其他固体废物的厂内贮存应符合有关环保要求。

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《中华人民共和国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。根据《排污许

可证管理办法》，项目需取得排污许可证才可以启动生产设施或者实际排污。

2、继续加强危险废物的贮存管理，严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023），合理安排生产计划，避免有机溶剂废液、中间体、有机溶剂产品过量堆积。

3、完善内部运营管理，修订、细化危险废物接收、运输、贮存、处置等相关操作规程、管理制度、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，包括危险废物转移电子联单、纸质联单、应急废物处置、自产固废相应品种及数量等情况。做好各类原辅材料使用、处理药剂使用、废水和废气自行处理处置情况等记录。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日前向市固废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；设置监控部门或者专（兼）职人员，负责检查、督促、落实本单位危险废物的管理工作；选派有专业知识和技能的人员对污染物排放口进行管理，应责任

明确。

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，进行相关法律和专业技术、安全防护教育以及紧急处理等知识的培训，并做记录；有关记录应当保存三年。

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、处置经营活动，严格控制进厂危险废物的类别和数量；加强危险废物接收和检测分析，严格执行入厂标准；未经审核同意，不得超量经营。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；未经市级管理部门许可，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、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区生态环境、工业和信息化主管部门。

9、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，立即向市固废管理中心报告。

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、持续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。

12、在许可证有效期内改扩建造成利用处置生产线停产的，企业必须在停产前 10 个工作日向市生态环境局报告，同时制定好计划，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。

13、经市固化中心现场审查，索闻特公司须进一步做好以下整改工作，在持证后规范运作、合法经营：核准年经营规模 5 万吨中，医药化工行业废有机溶剂处置规模为 2.7 万吨/年，电子行业废有机溶剂处置规模为 2.3 万吨/年。



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。

