



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： 045

发证机关：上海市生态环境局

发证日期：2025年12月31日

沪环保许防〔2026〕0001号

法人名称 上海绿澄环保科技有限公司  
法定代表人 徐全林  
住所 上海市青浦工业园区北青公路 8205 号  
有效期 自 2026 年 1 月 1 日至 2026 年 12 月 31 日  
经营设施地址 上海市青浦工业园区北青公路 8205 号  
核准经营方式 收集、贮存、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
HW02 医药废物	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（仅限废溶剂）	25000 吨/年
	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（仅限废溶剂）	
	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（仅限废溶剂）	
HW04 农药废物	263-008-04	其他农药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物（仅限废溶剂）	25000 吨/年
	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（仅限废溶剂）	
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	
	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(仅限废溶剂)	
	900-251-12	使用油漆(不包括水性漆)、有机溶剂进行阻挡层涂敷过程中产生的废物(仅限废溶剂)	
	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(仅限废溶剂)	
	900-253-12	使用油墨和有机溶剂进行丝网印刷过程中产生的废物(仅限废溶剂)	
HW13 有机树脂类废物	265-102-13	树脂、合成乳胶、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母液(仅限废溶剂)	
	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 (仅限废溶剂)	
	900-016-13	使用酸、碱或有机溶剂清洗容器设备剥离下的树脂状、粘稠杂物(仅限废溶剂)	
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	1000 吨/ 年
	336-062-17	使用铜和电镀化学品进行镀铜产生的废槽液	
HW22 含铜废物	304-001-22	使用硫酸铜进行敷金属法镀铜产生的废槽液	20000 吨/年
	398-004-22	线路板生产过程中产生的废蚀铜液	
	398-051-22	铜板蚀刻过程中产生的废蚀刻液	
	398-005-22	使用酸进行铜氧化处理产生的废水 处理污泥(含铜量≥6%)	8000 吨/ 年
HW34 废酸	313-001-34	钢的精加工过程中产生的废酸性洗 液(仅限于废盐酸)	3000 吨/ 年
	336-105-34	青铜生产过程中浸酸工序产生的废 酸液(仅限于废硫酸)	
	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(仅限于废硫酸)	
	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(仅限于废硫酸)	
	900-300-34	使用酸清洗产生的废酸液(仅限于 废硫酸)	
	900-302-34	使用硫酸进行酸蚀产生的废酸液 (仅限于废硫酸)	
	900-304-34	使用酸进行电解除油、金属表面敏 化产生的废酸液(仅限于废硫酸)	
	900-307-34	使用酸进行电解抛光处理产生的废 酸液(仅限于废硫酸)	
	900-308-34	使用酸进行催化(化学镀)产生的 废酸液(仅限于废硫酸)	

HW46 含镍废物	261-087-46	镍化合物生产过程中产生的反应残余物及不合格、淘汰、废弃的产品	2000 吨/ 年
	900-037-46	废弃的镍催化剂	
HW08 废矿物油 与含矿物 油废物	900-249-08	沾染矿物油的废弃包装物	5000 吨/ 年
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	
HW08 废矿物油 与含矿物 油废物	900-214-08	车辆、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	7165 吨/ 年 (汽修 行业)
	900-249-08	含有或沾染矿物油的废弃油桶	
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	7165 吨/ 年 (汽修 行业)
HW49 其他废物	900-041-49	含有或沾染毒性危险废物的过滤吸 附介质	
		含有或沾染毒性危险废物的废弃包 装物、容器	
HW31 含铅废物	900-052-31	废弃的铅蓄电池	7165 吨/ 年 (汽修 行业)
HW50 废催化剂	900-049-50	废汽车尾气净化催化剂	

(注: 1、废溶剂仅限于丙酮、甲苯、二甲苯、甲醇、乙醇、异丙醇、乙酸酯类、丁酮、甲基异丁基酮、丙二醇甲醚、N-甲基吡咯烷酮等溶剂型废液, 苯、二氯甲烷、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、苯酚、苯乙烯类、二甲基亚砜溶剂除外。2、废弃包装物、容器 25 万只/年中, 包含: 废钢桶 19 万只/年、废 IBC 吨桶 1 万只/年、废塑料桶 5 万只/年, 其中废溶剂桶最大经营规模 20 万只/年, 废油、废树脂、废水性涂料等废包装桶最大经营规模 5 万只/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
金波	化工	工程师	全职
王方杰	环境工程	工程师	全职
王大云	化工	工程师	全职
朱建军	化工	工程师	全职

### 2、业务人员

姓名	联系电话	手机
王大云	59700800	13916805759
潘跃峰	59700800	13601835730
许政	59700800	18796883319

## 二、包装、运输、厂内临时贮存

1、包装方式：液态废物采用槽车或桶装；固态废物采用尼龙编织袋包装后运输。

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：甲类储罐区设2个50m<sup>3</sup>地下储罐用于贮存废溶剂。危险化学品仓库（甲类）1间，占地面积748.5m<sup>2</sup>，丙类仓库1间，占地面积257m<sup>2</sup>，均用于存放废溶剂。

丙类储罐区共设储罐12个，容积均为90m<sup>3</sup>；地下槽罐区设置12个150m<sup>3</sup>的池槽。其中11个90m<sup>3</sup>储罐、4个150m<sup>3</sup>地下池槽、铜盐车间内1个30m<sup>3</sup>备用储罐、5个50m<sup>3</sup>备用储罐用于贮存HW17、HW22类含铜废液。

丙类储罐区1个90m<sup>3</sup>储罐和镍盐车间内的1个30m<sup>3</sup>备

用储罐、1个50m<sup>3</sup>备用储罐，用于贮存HW46累含镍废液。铜盐车间内4个30m<sup>3</sup>储罐、1个40m<sup>3</sup>储罐和2个150m<sup>3</sup>地下池槽用于贮存HW34类废酸。

1#危废仓库（丙类）位于机修间东侧，面积约178m<sup>2</sup>用于贮存含铜污泥。2#危废仓库（丙类）位于铜盐车间内的北部，面积425m<sup>2</sup>，为汽修行业危废贮存区。3#危废仓库（丙类）位于铜盐车间北侧，面积288m<sup>2</sup>用于贮存自产危废和含铜污泥。地下槽罐区地面部分为彩钢棚（戊类），面积576m<sup>2</sup>，用于贮存废包装桶；空桶清洗切割车间废桶堆放区面积900m<sup>2</sup>，用于贮存废包装桶。

### 三、主要工艺和设备清单

#### 1、铜盐车间

含铜废液制氧氯化铜和氯化铵工艺：碱性含铜废液中的氯氨铜和氨与酸性含铜废液中的氯化铜发生中和反应，经加热搅拌、真空抽滤、除杂分离、MVR蒸发回收得到氧氯化铜和氯化铵产品。

含铜废液制碱式碳酸铜和氯化钠（工业盐）工艺：酸性含铜废液和碳酸钠发生沉淀反应，经搅拌、真空抽滤、压滤除杂、MVR蒸发回收得到碱式碳酸铜、氯化钠（工业盐）产品。

含铜废液（HW17、HW22）制海绵铜工艺：酸性含铜废液、低含铜三氯化铁废液和铁粉发生氧化还原反应，经搅拌、压滤得到海绵铜产品，滤液（母液）送至镍盐车间，进一步制备三氯化铁溶液产品。母液处置工艺：废盐酸、含铜废液制海绵铜产生的母液、表面处理含铜废液制海绵铜产生的母液和铁刨花发生置换反应，经蒸发浓缩、氯气氧化、过滤得到三氯化铁溶液产品。

含铜污泥制硫酸铜工艺：含铜污泥和废硫酸反应，经板框压滤、浓缩结晶、离心分离得到硫酸铜产品。

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

号				
1	铜盐生产车间	纯碱桶-尾气吸收	1	Φ1840×1900
2		反应釜	5	Φ2310×2930
3		铜泥浓缩罐	1	/
4		铜泥反应池	1	/
5		板框压滤机	1	XMJ80/800-30U
6			1	XMJ30/630-30U
7			2	XMJ10/630-30U
8		槽罐	1	30m3
9		槽罐	5	50m3
10		平板式离心机	1	/
11		铁粉输送系统	1	304 不锈钢
12		真空抽滤系统	1	/
13		泵	10	/
14	铜盐生产车间 MVR 装置 (位于污水处理站西侧)	MVR 一体设备	1	1.7t/hMVR 蒸发装置
15		冷却罐	2	3m3, 5.5kW
16		真空抽滤桶	1	封头型 2m3
17		水喷射真空机组	1	最大抽气量 40m3/h, 配套耐腐型水泵功率 2.2kW
18		低位槽	1	3m3
19		母液返回泵	1	流量: 6m3/h ; 扬程: 20m ; 电机功率: 2.2kW ;
20		离心机	1	S-800 卧式离心机

## 2. 镍盐和三氯化铁车间

含镍废液 (HW46) 制氯化镍晶体、三氯化铁晶体和三氯化铁溶液工艺: 含镍废液经氯气氧化、压滤、蒸发浓缩、冷却结晶、离心分离得到三氯化铁晶体产品, 离心母液通过磷酸三丁酯萃取分离, 水相为氯化镍溶液, 经浓缩结晶得到氯化镍晶体产品, 有机相通过反萃取得到三氯化铁溶液产品。

序	位	设备名称	数量	规格
---	---	------	----	----

号	置			
1	镍盐和三氯化铁车间	卧式螺旋卸料过滤离心机	1	LWL350 工业纯钛
2		氯气汽化器	1	Φ810mm×1500mm
3		氯气缓冲罐	1	Φ900mm×1500mm
4		氯气分配器	1	Φ300mm×1000mm
5		通氯塔	4	Φ900mm×5200mm
6		氯气应急吸收器	2	/
7		低位槽	4	2000×2000×2500
8		板框压滤机	3	XMJ30/630-30U
9		三氯化铁罐	2	Φ3.2m×4.35m, 30m <sup>3</sup>
10			1	Φ3.2m×3.5m
11			2	18m <sup>3</sup>
12		冷却罐	1	5m <sup>3</sup>
13		浓缩液罐	3	8m <sup>3</sup>
14		结晶桶	4	18m <sup>3</sup>
15		冷凝器	1	冷凝面积 30m <sup>2</sup>
16		萃取装置	1	3000L
17		喷淋塔	2	Φ800×3500
18		反应罐	1/3	11m <sup>3</sup> , 10m <sup>3</sup>
19		还原池	6	3.5m×2.5m×4m
20		冷却塔	1	5T
		冷冻机	1	SKCW1050B
		碱液池	1	3m×2.5m×2.5m

### 3、废溶剂回收单元

废溶剂回收工艺: 废有机溶剂经抽料、蒸馏、冷凝、灌装得到有机溶剂产品。

序号	位置	名称	设备	数量	规格
1	溶剂回收车	精馏装置	精馏釜体	2	5m <sup>3</sup> , Φ1800×H2000
				1	5m <sup>3</sup> , Φ2200×H2500
				1	10m <sup>3</sup>
		板式冷凝器	填料塔	4	7.5m、15.65m、18.5m、20.65m
			板式冷凝器	2	30m <sup>2</sup>

	间	列管冷凝器	2	30m <sup>2</sup>
		其他冷凝器/换热器	5	2 台 40m <sup>2</sup> ， 1 台 50m <sup>2</sup> ， 2 台 20m <sup>2</sup>
		回流罐	1	/
2		收集罐	2	5m <sup>3</sup>
			6	3m <sup>3</sup>
3		脱水罐	1	6000L
4		真空缓冲罐	5	Φ800×1900
			1	Φ800×1500
5		沉淀罐	1	Φ2000
6		真空泵	5	WLW-150B (抽气速率 150L/S)
7		隔膜泵	10	QBY3-50PTFF (流量 12m <sup>3</sup> /h)
8		冷却塔	1	LCCM-N-65
9		冷却塔循环水泵	4	CDLF45-3
10		防爆叉车	2	CPDB20
11		制氮机	1	PN-10-39
12		冷冻水装置	1	LMBLG-65Ex

#### 4、废包装处理单元

废包装桶处理工艺：废桶经抽出残留物、溶剂清洗、废清洗溶剂抽出、去除标签、内部清洗、补漆晾干（少部分钢桶需要）、加压整形（少部分钢桶需要）、喷防锈剂（少部分钢桶需要）得到再生钢桶、再生 IBC 吨桶。清洗干净的破损钢桶经切割，合格的废钢铁作为产品销售，不合格废钢铁按危废管理；清洗干净的破损 IBC 吨桶经切割按危废管理。清洗后的废溶剂进入废溶剂回收车间经蒸馏回收，重复使用。

序号	位置	设备名称	数量	规格
1	溶剂桶整理车间	全自动内外清洗机	1	HD-200TX-00 1(60kW)
2		自动整型机	1	ZZX-20
3		全自动整边机	1	ZZB-200
4		空压机	2	TA-20A

5		储气罐	1	/
6		高压清洗水枪	1	/
7		真空抽液机	1	/
8	空桶 清洗 切割 车间	清洗	1	高压水枪一套
9		切粒回收机	1	/
10		铁桶切割机	1	/

## 5、公辅设备

序号	位置	设备名称	数量	规格
1	锅炉房	2T 锅炉	1	WNS2-1.0-QY
		1T 锅炉	1	WNS2-1.0-QY
2	废水处理站	冷却水泵	1	ISW 卧式管道泵, 50m <sup>3</sup> /h, 7.5kW
		冷却水塔	1	CT-60 开式冷却水塔, 循环水量 46.8m <sup>3</sup> /h, 配套风机 1.5kW
		废水处理设施	1	100t/d
3	办公楼前	电子衡	1	60T
4	铜盐车间东侧	桁车	1	3T

## 四、污染防治措施和标准

铜盐车间、镍盐车间地面和设备清洗废水以及涉一类污染物车辆清洗废水分质分流经车间内反应、沉淀、过滤+反渗透（备用）预处理后进入无机废水处理总站处理，处理工艺为：絮凝、沉淀、二级处理反应、沉淀、精滤、超滤、反渗透、臭氧处理等。废溶剂回收分离冷凝废水、废溶剂桶碱洗废水、废溶剂桶水洗废水、脱附废水经收集进入有机废水处理站处理，处理工艺为：铁碳氧化、厌氧、曝气、好氧、

沉淀处理等工艺。废气碱洗塔排水、循环冷却水塔排水、实验室废水、废水处理站地面冲洗水、蒸发冷凝水（过量）进入无机废水处理站处理。无机废水排口（DW001）、有机废水排口（DW002）、生活污水排口（DW003）废水均纳入市政污水管网，进入青浦第二污水厂集中处理，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。

铜盐车间工艺废气、镍盐车间工艺废气、一般固废塑料桶切割废气、罐区储罐呼吸废气、MVR 系统工艺废气经密闭收集经 3 台碱液喷淋塔（并联使用）处理，通过 25 米高 DA003-1#排气筒排放。废桶整理车间、废溶剂回收车间废气、实验室有机废气、无机废水处理站废气进入活性炭吸附-脱附装置（3#处理装置）处理，通过 15 米高 DA001-3#排气筒排放。天然气锅炉燃烧废气经低氮燃烧器处理后，通过 15 米高 DA006-5#排气筒排放。钢桶切割废气、有机废水处理站废气进入活性炭吸附-脱附装置（6#处理装置）处理，通过 15 米高 6#排气筒排放。汽修危废贮存废气经整体密闭收集后，通过活性炭吸附处理，由 DA008 排气筒排出。食堂废气经集气罩收集、高效净化器处理后，由 DA007-7#排气筒排出。各废气排放应达到《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）、《锅炉大气污染物排放标准》（DB 31/387-2018）的标准限值。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、南、西侧厂界噪声应达到（GB 12348-2008）3 类标准限值，北侧厂界噪声应达到上述标准中 4 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),滤饼、铜泥滤渣、蒸馏残渣、废活性炭、废水污泥等自产危废应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](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。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。新增综合利用产品涉及危化品的需同时向应急管理等部门办理相关手续。

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、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,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。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。