



上海市危险废物 经营许可证

编 号： 083

发证机关：上海市生态环境局

发证日期： 2024 年 12 月 31 日

沪环保许防〔2024〕1810 号

法人名称 上海绿邹环保工程有限公司
法定代表人 陈银龙
住所 上海市金山区金山卫镇古城路 238 号
有效期 自 2024 年 12 月 31 日 至 2027 年 3 月 30 日
经营设施地址 金山区金山卫镇海金路 288 号
核准经营总规模 55280 吨/年

核准经营危险废物类别、方式及经营规模

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	全	略	收集、贮存、焚烧处置	38280 吨/年 (续下页)
HW03 废药物、药品	900-002-03	销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的化学药品和生物制品(不包括列入《国家基本药物目录》中的维生素、矿物质类药,调节水、电解质及酸碱平衡药),以及《医疗用毒性药品管理办法》中所列的毒性中药		
HW04 农药废物	263-002-04	乙拌磷生产过程中甲苯回收工艺产生的蒸馏残渣		
	263-003-04	甲拌磷生产过程中二乙基二硫代磷酸过滤产生的残余物		38280 吨/年 (接上页)
	263-006-04	乙烯基双二硫代氨基甲酸及其盐类生产过程中产生的过滤、蒸发和离心分离残余物及废水处理污泥;产品研磨和包装工序集(除)尘装置收集的粉尘和地面清扫废物		
	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		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
		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		
	263-010-04	农药生产过程中产生的废滤料和吸附剂		
	263-011-04	农药生产过程中产生的废水处理污泥		
	263-012-04	农药生产、配制过程中产生的过期原料及废弃产品		
	900-003-04	销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的农药产品，以及废弃的与农药直接接触或含有农药残余物的包装物		
HW05 木材防腐剂废物	全	略		38280 吨/年 (接上页)
HW06 废有机溶剂与含有有机溶剂废物	全	略		
HW08 废矿物油与含矿物油废物	251-001-08	清洗矿物油储存、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		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	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		38280吨/年 (接上页)
	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)		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	900-213-08	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		
	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		
HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液	全	略		38280 吨/年 (接上页)
HW11 精(蒸)馏残渣	251-013-11	石油精炼过程中产生的酸焦油和其他焦油		
	252-001-11	炼焦过程中蒸氨塔残渣和洗油再生残渣		
	252-002-11	煤气净化过程氨水分离设施底部的焦油和焦油渣		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	252-003-11	炼焦副产品回收过程中萘精制产生的残渣		
	252-004-11	炼焦过程中焦油储存设施中的焦油渣		
	252-005-11	煤焦油加工过程中焦油储存设施中的焦油渣		
	252-007-11	炼焦及煤焦油加工过程中的废水池残渣		
	252-009-11	轻油回收过程中的废水池残渣		
	252-010-11	炼焦、煤焦油加工和苯精制过程中产生的废水处理污泥（不包括废水生化处理污泥）		
	252-011-11	焦炭生产过程中硫铵工段煤气除酸净化产生的酸焦油		
	252-012-11	焦化粗苯酸洗法精制过程产生的酸焦油及其他精制过程产生的蒸馏残渣		
	252-016-11	煤沥青改质过程中产生的闪蒸油		
	451-001-11	煤气生产行业煤气净化过程中产生的煤焦油渣		
	451-002-11	煤气生产过程中产生的废水处理污泥（不包括废水生化处理污泥）		
	451-003-11	煤气生产过程中煤气冷凝产生的煤焦油		
	261-007-11	乙烯法制乙醛生产过程中产生的蒸馏残渣		38280吨/年 （接上页）
	261-008-11	乙烯法制乙醛生产过程中产生的蒸馏次要馏分		
	261-009-11	苧基氯生产过程中苧基氯蒸馏产生的蒸馏残渣		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	261-010-11	四氯化碳生产过程中产生的蒸馏残渣和重馏分		
	261-011-11	表氯醇生产过程中精制塔产生的蒸馏残渣		
	261-012-11	异丙苯生产过程中精馏塔产生的重馏分		
	261-013-11	萘法生产邻苯二甲酸酐过程中产生的蒸馏残渣和轻馏分		
	261-014-11	邻二甲苯法生产邻苯二甲酸酐过程中产生的蒸馏残渣和轻馏分		
	261-015-11	苯硝化法生产硝基苯过程中产生的蒸馏残渣		
	261-016-11	甲苯二异氰酸酯生产过程中产生的蒸馏残渣和离心分离残渣		
	261-017-11	1,1,1-三氯乙烷生产过程中产生的蒸馏残渣		
	261-018-11	三氯乙烯和四氯乙烯联合生产过程中产生的蒸馏残渣		
	261-019-11	苯胺生产过程中产生的蒸馏残渣		
	261-020-11	苯胺生产过程中苯胺萃取工序产生的蒸馏残渣		
	261-021-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中干燥塔产生的反应残余物		38280吨/年 (接上页)
	261-022-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中产品精制产生的轻馏分		
	261-023-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中产品精制产生的废液		
	261-024-11	二硝基甲苯加氢法生产甲苯二胺过程中产品精制产生的重馏分		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	261-025-11	甲苯二胺光气化法生产甲苯二异氰酸酯过程中溶剂回收塔产生的有机冷凝物		
	261-026-11	氯苯生产过程中的蒸馏及分馏残渣		
	261-027-11	使用羧酸肼生产1,1-二甲基肼过程中产品分离产生的残渣		
	261-028-11	乙烯溴化法生产二溴乙烯过程中产品精制产生的蒸馏残渣		
	261-029-11	α -氯甲苯、苯甲酰氯和含此类官能团的化学品生产过程中产生的蒸馏残渣		
	261-030-11	四氯化碳生产过程中的重馏分		
	261-031-11	二氯乙烯单体生产过程中蒸馏产生的重馏分		
	261-032-11	氯乙烯单体生产过程中蒸馏产生的重馏分		
	261-033-11	1,1,1-三氯乙烷生产过程中蒸汽提塔产生的残余物		
	261-034-11	1,1,1-三氯乙烷生产过程中蒸馏产生的重馏分		
	261-035-11	三氯乙烯和四氯乙烯联合生产过程中产生的重馏分		
	261-100-11	苯和丙烯生产苯酚和丙酮过程中产生的重馏分		38280 吨/年 (接上页)
	261-101-11	苯泵式消化生产硝基苯过程中产生的重馏分		
	261-102-11	铁粉还原硝基苯生产苯胺过程中产生的重馏分		
	261-103-11	苯胺、乙酸酐或乙酰苯胺为原料生产对硝基苯胺过程中产生的重馏分		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	261-104-11	对硝基氯苯胺氨解生产对硝基苯胺过程中产生的重馏分		
	261-105-11	氨化法、还原法生产邻苯二胺过程中产生的重馏分		
	261-106-11	苯和乙烯直接催化、乙苯和丙烯共氧化、乙苯催化脱氢生产苯乙烯过程中产生的重馏分		
	261-107-11	二硝基甲苯还原催化生产甲苯二胺过程中产生的重馏分		
	261-108-11	对苯二酚氧化生产二甲氧基苯胺过程中产生的重馏分		
	261-109-11	萘磺化生产萘酚过程中产生的重馏分		
	261-110-11	苯酚、三甲苯水解生产4,4'-二羟基二苯砜过程中产生的重馏分		
	261-125-11	异戊烷（异戊烯）脱氢法生产异戊二烯过程中产生的重馏分		
	261-126-11	化学合成法生产异戊二烯过程中产生的重馏分		
	261-127-11	碳五馏分分离生产异戊二烯过程中产生的重馏分		
	261-128-11	合成气加压催化生产甲醇过程中产生的重馏分		
	261-129-11	水合法、发酵法生产乙醇过程中产生的重馏分		38280吨/年（接上页）
	261-130-11	环氧乙烷直接水合生产乙二醇过程中产生的重馏分		
	261-131-11	乙醛缩合加氢生产丁二醇过程中产生的重馏分		
	261-132-11	乙醛氧化生产醋酸蒸馏过程中产生的重馏分		
	261-133-11	丁烷液相氧化生产醋酸过程中产生的重馏分		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	261-134-11	电石乙炔法生产醋酸乙烯酯过程中产生的重馏分		
	261-135-11	氢氰酸法生产原甲酸三甲酯过程中产生的重馏分		
	261-136-11	β -苯胺乙醇法生产靛蓝过程中产生的重馏分		
	309-001-11	电解铝及其他有色金属电解精炼过程中预焙阳极、碳块及其它碳素制品制造过程烟气处理所产生的含焦油废物		
	772-001-11	废矿物油再生过程中产生的酸焦油		
	900-013-11	其他化工生产过程（不包括以生物物质为主要原料的加工过程）中精馏、蒸馏和热解工艺产生的高沸点釜底残余物		
HW12 染料、涂料废物	全	略		
HW13 有机树脂类废物	265-101-13	树脂、合成乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂合成过程产生的不合格产品（不包括热塑型树脂生产过程中聚合产物经脱除单体、低聚物、溶剂及其他助剂后产生的废料，以及热固型树脂固化后的固化体）		38280 吨/年 （接上页）
	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		
	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		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	265-104-13	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/胶合剂合成过程中产生的废水处理污泥（不包括废水生化处理污泥）		
	900-014-13	废弃的粘合剂和密封剂（不包括水基型和热熔型粘合剂和密封剂）		
	900-015-13	湿法冶金、表面处理和制药行业重金属、抗生素提取、分离过程产生的废弃离子交换树脂，以及工业废水处理过程产生的废弃离子交换树脂		
	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		
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底渣、飞灰和废水处理污泥		
	772-005-18	固体废物焚烧处置过程中废气处理产生的废活性炭		
HW39 含酚废物	全	略		
HW40 含醚废物	261-072-40	醚及醚类化合物生产过程中产生的醚类残液、反应残余物、废水处理污泥（不包括废水生化处理污泥）		
HW45 含有机卤 化物废物	261-081-45	芳烃及其衍生物氯代反应过程中产生的废水处理污泥		38280 吨/年 （接上 页）
	261-082-45	氯乙烷生产过程中的塔底残余物		
	261-086-45	石墨作阳极隔膜法生产氯气和烧碱过程中产生的废水处理污泥		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
HW49 其他废物	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或感染性危险废物过程中产生的废水处理污泥、残渣（液）		
	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）		
	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、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		
	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		38280 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
		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		
	900-999-49	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)		
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		38280 吨/年 (接上页)
	251-017-50	石油炼制中采用钝镍剂进行催化裂化产生的废催化剂		
	251-018-50	石油产品加氢裂化过程中产生的废催化剂		
	251-019-50	石油产品催化重整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		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	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		
	261-162-50	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		
	261-169-50	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		38280吨/年 (接上页)
	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		
	261-173-50	二氧化硫氧化生产硫酸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		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	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		
	261-181-50	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		
	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		38280吨/年 (接上页)
	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		
HW17 表面处理废物	336-050-17	使用氯化亚锡进行敏化产生的废渣和废水处理污泥	收集、贮存、物理法处置	14000吨/年 (续下页)
	336-051-17	使用氯化锌、氯化铵进行敏化产生的废水处理污泥		
	336-052-17	使用锌和电镀化学品进行镀锌产生的废水处理污泥		

废物类别	废物代码	危险废物	核准经营方式	核准经营规模
	336-053-17	使用镉和电镀化学品进行镀镉产生的废水处理污泥		
	336-054-17	使用镍和电镀化学品进行镀镍产生的废水处理污泥		
	336-055-17	使用镀镍液进行镀镍产生的废水处理污泥		
	336-056-17	使用硝酸银、碱、甲醛进行敷金属法镀银产生的废水处理污泥		
	336-057-17	使用金和电镀化学品进行镀金产生的废水处理污泥		
	336-058-17	使用镀铜液进行化学镀铜产生的废水处理污泥		
	336-059-17	使用钯和锡盐进行活化处理产生的废渣和废水处理污泥		
	336-060-17	使用铬和电镀化学品进行镀黑铬产生的废水处理污泥		
	336-061-17	使用高锰酸钾进行钻孔除胶处理产生的废渣和废水处理污泥		
	336-062-17	使用铜和电镀化学品进行镀铜产生的废水处理污泥		
	336-063-17	其他电镀工艺产生的废水处理污泥		
	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、槽渣和废水处理污泥（不包括：铝、镁材（板）表面酸（碱）洗、粗化、硫酸阳极处理、磷酸化学抛光废水处理污泥，铝电解电容器用铝电极箔化学腐蚀、非硼酸系化成液化成废水处理污泥，铝材挤压加工模具碱洗（煲模）废水处理污泥，碳钢酸洗除锈废水处理污泥）		14000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
	336-066-17	镀层剥除过程中产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥		
	336-067-17	使用含重铬酸盐的胶体有机溶剂、黏合剂进行漩流式抗蚀涂布产生的废渣及废水处理污泥		
	336-068-17	使用铬化合物进行抗蚀层化学硬化产生的废渣及废水处理污泥		
	336-069-17	使用铬酸镀铬产生的废水处理污泥		
	336-101-17	使用铬酸进行塑料表面粗化产生的废水处理污泥		
HW23 含锌废物	900-021-23	使用氢氧化钠、锌粉进行贵金属沉淀过程中产生的废水处理污泥	收集、贮存	3000 吨/年
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		
	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		
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		
		含有或沾染毒性危险废物的过滤吸附介质		
HW31含铅废物	900-052-31	废弃的铅蓄电池		
HW50废催化剂	900-049-50	废汽车尾气净化催化剂		

（注：①不得接收剧毒化学品类废物；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。）

(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	岗位
邢跃军	化工工艺	高级工程师	全职	生产部
徐海波	安全工程	工程师	全职	安环科
朱淳	环境管理	工程师	全职	总经办
陈银龙	环保	工程师	全职	董事长

2.业务人员

姓 名	手 机	联系电话
顾玲锋	13661781386	57264775
王 杰	13651695061	57264771
陈 峰	15921488500	57264772
倪俊峰	13916178018	57264395
	13701692812	
胡振伟	13122777585	57264772
宋传磊	18516597505	57264772
张 雯	17702161818	57264772
刘文华	18930404178	57264772
施卫忠	13636614800	57264772
陈士波	13816686016	57264772

二、包装、运输、厂内临时贮存

1.包装方式: 采用 200 L 铁桶、200 L 塑料桶、吨袋、塑料吨箱、IBC 吨桶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：危废仓库一贮存面积约 1198 m²，危废仓库二贮存面积约 1045 m²，危废仓库三贮存面积约 1174 m²（含一间甲类仓库，面积 56 m²；含一间汽修行业危废库，面积 235 m²），危废仓库四总贮存面积约 2961 m²。污泥干化车间污泥储存区面积约 312 m²。废液罐区设有 6 个 20 m³ 废液储罐。预处理车间一危废贮存面积约 2392 m²，预处理车间二危废贮存面积约 306 m²。料坑一占地面积约 432 m²，料坑二占地面积约 368 m²。

三、主要工艺和设备清单

1.主要工艺

（1）1#焚烧处理系统：

焚烧物料从炉前料斗经溜槽由推料机送入回转窑焚烧炉内，废液由喷枪喷射至回转窑和二燃室。在回转窑中，废物依次经历干燥段、挥发份析出段、焚烧段和燃烬段，通过上述四段物料高温焚烧，废物大幅减容，部分未燃烬焚烧残渣自窑尾翻身跌落到二燃室下部的炉排上确保翻身后再次往复式地边运动边焚烧，燃烬后由出渣系统连续排出。

回转窑焚烧产生的烟气进入二燃室，在足够刚度切线旋转二次风的作用下充分燃烧，并保证烟气在二燃室 1100℃ 以上温

度区停留时间大于 2 秒钟，以氧化分解控制二噁英的产生，二燃室产生的高温烟气经余热锅炉收集余热。焚烧烟气处理采用“SNCR+急冷脱酸+干法脱酸(消石灰)+活性炭吸附+布袋除尘+活性焦吸附”的工艺。

(2) 2#焚烧处理系统:

焚烧废物进入料斗由推料装置进入回转窑窑头。回转窑窑头设有燃烧器、废液喷枪和一次风，随着回转窑的斜度和转速，废料在窑内旋转翻滚和往窑尾边移动边焚烧，与一次风充分混合、干燥、气化、燃烧，直至基本燃烬或掉入炉排上继续燃烧，燃烬的炉渣依靠重力落至带水封的排渣机。

焚烧产生的烟气进入二燃室。二燃室设有燃烧器、废液喷枪和二次风，来自回转窑的可燃气体进入二燃室后过氧燃烧，二燃室控制在较高的燃烧温度 ($>1100^{\circ}\text{C}$)，烟气停留时间不小于 2 秒，实现有害物质高焚毁去除率。焚烧烟气处理采用“SNCR+急冷脱酸+干法脱酸+活性炭吸附+布袋除尘+湿法脱酸+烟气加热+活性焦吸附”的工艺。

(3) 污泥处理工艺:

污泥储存仓内污泥通过螺杆泵输送至污泥干燥机，污泥输送泵可调节污泥进量。在桨叶式干燥机中，污泥与换热介质(来自余热锅炉的 1.25 MPa 饱和蒸汽)间接换热，通过蒸汽的热量传递，使污泥不间断地搅拌并与传热面接触，同时污泥温

度升高使污泥中水分得以蒸发,从而达到污泥脱水干化的目的。
干化后污泥经冷却螺旋输出,干化后污泥温度 $\leq 40^{\circ}\text{C}$,装袋外运。

2.设备清单

	备注	设备名称（主要规格及说明）	数量
1#焚烧处理系统	预处理及进料系统	抓斗起重机、破碎机、进料料斗、推料机、液压系统、料坑	各 1 台
	焚烧系统	回转窑（Y2808）、二燃室、炉排、紧急排放烟囱、回转窑燃烧器（BT120DSG-V 摇臂式）、二燃室燃烧器（BT120DSG-V 摇臂式）	各 1 台
	余热利用系统	余热锅炉（1.25 MPa，3.7 t/h）	1 台
	尾气处理系统	SNCR 脱硝装置、中和反应塔、活性炭喷射装置、布袋除尘器、活性焦吸附塔、引风机	各 1 台（套）
2#焚烧处理系统	废物储存与预处理系统	抓斗起重机、破碎机（D70HH）、液压系统、破碎机配套、料坑	各 1 台（套）
	进料系统	进料料斗、推料机、液压系统、液压泵 2 台（80 L/min）、提升进料装置（1 m ³ /h）	各 1 台
	焚烧系统	回转窑（Φ4300x16000 内衬高铝耐火砖等、厚 350mm 变频）、二燃室（Φ6000x14000 内衬高铝耐火砖厚 350mm）、炉排（非标）、紧急排放烟囱（非标）回转窑燃烧器（1400 kg/h）、	各 1 台
		二燃室燃烧器（600 kg/h）	2 台
	余热利用系统	余热锅炉（1.25 MPa 14 t/h）	1 台

	备注	设备名称（主要规格及说明）	数量
	烟气净化系统	SNCR 脱硝系统、急冷脱酸塔、碳酸氢钠喷射装置、活性炭喷射装置、布袋除尘器、湿法洗涤塔、湿法吸附塔、烟气再热器（热管式）、活性焦吸附装置、引风机	各 1 台（套）
	污泥干化处理系统	污泥储仓、污泥干燥机（非标）、冷凝洗涤塔（非标）	各 1 台（套）
	污水处理系统	污水处理站（200 m ³ /d）	1 套

四、污染防治措施和标准

1#焚烧线烟气采用“SNCR+急冷脱酸+干法脱酸（消石灰）+活性炭吸附+布袋除尘+活性焦吸附”工艺处理后，通过 50 米高 1#排气筒排放。2#焚烧线烟气采用“SNCR+急冷脱酸+干法脱酸+活性炭吸附+布袋除尘+湿法脱酸+烟气加热+活性焦吸附”工艺处理后，通过 50 米高 2#排气筒排放。污泥干化废气通过冷凝洗涤塔喷淋洗涤，产生的不凝气送至臭气净化装置（碱液洗涤+活性炭吸附）处理，污泥干化车间污泥储仓、干化区臭气、焚烧车间料坑、危废仓库、污水站、废液储罐、预处理车间等收集的有机废气汇入集气管道均质后，分别经 4 套碱液洗涤塔+活性炭吸附装置处理后，通过 2 根 15 米高排气筒（3#、4#）排放。实验室有机废气通过通风橱和万向集气罩收集至 2 套活性炭吸附装置处理后，通过 2 根 15 米高排气筒（5#、6#）排放。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)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)、《环境空气质量标准》(GB3095-2012)要求。

焚烧车间一、焚烧车间二内各设一个废水收集池,用于收集焚烧车间废水,定期喷入焚烧炉处置不外排。污泥干化车间设有1个废水收集池,用于收集污泥干化冷凝洗涤废水和地面冲洗水,定期检测达标后排入污水处理站,若出现超标,收集池废水喷入焚烧炉处置。软水装置排水、洗涤塔废水、污泥干化冷凝洗涤废水、地面冲洗废水、实验室清洗废水、纯水制备浓水、生活污水和初期雨水一并进入厂内污水处理站处理达到上海市《污水综合排放标准》(DB 31/199-2018)标准后,纳入市政污水管网送金山卫污水处理有限公司处理。

厂界噪声应达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) III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。废活性焦、实验室废物、废活性炭、废水处理污泥、废抹布、废机油、废油桶、废包装材料、废除尘布袋、废填料等自产危废和自产一般工业固废(一般废包装材料、纯水制备废树

脂)入炉自行焚烧处置;炉渣、飞灰、盐渣、炉渣铁、废保温材料、废耐火材料委托资质单位处理处置。

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》、《危险废物联单管理办法》、《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、按照《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、处置情况,区分外收和自产来源。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环境防治责任制，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、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、一般废物和应急废物处置量。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、加强污泥入厂前含水率检测分析，不得接收含水率 $\leq 30\%$ 的污泥并建立污泥拒收台账；进一步细化污泥干化操作规程并严格执行，加强每批次（每 2 小时）干化后污泥的含水率检测分析，确保每批次干化后污泥含水率均 $\leq 30\%$ 。

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。

