



上海市危险废物 经营许可证

编 号： 016

发证机关：上海市生态环境局

发证日期： 2024 年 9 月 12 日

沪环保许防〔2024〕1570号

法人名称 上海炼升化工股份有限公司

法定代表人 朱根才

住所 上海市金山区卫六路 1259 号

有效期 自 2024 年 9 月 12 日 至 2025 年 9 月 11 日

经营设施地址 上海市金山区卫六路 1259 号

核准经营总规模 30000 吨/年

核准经营方式 收集、贮存、处置

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
HW08 废矿物油 与含矿物 油废物	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（废 表油脂）	10000 吨/年
HW09 油/水、烃/ 水混合物 或乳化液	900-007-09	其他工艺过程中产生的油/水、烃 /水混合物或乳化液（油水混合物 及乳化液）	10000 吨/年
HW11 精（蒸）馏 残渣	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（多乙二醇 废液）	5000 吨/年
	900-013-11	对苯二甲酸混合物	5000 吨/年

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
朱根才	环境管理	工程师	全职
赵文龙	安全与通风	高级工程师	全职

董绍华	化工材料	工程师	全职
-----	------	-----	----

2. 业务人员

姓名	手机	联系电话
朱根才	13901775816	57261320
赵文龙	18964610839	57261320

二、包装、运输、厂内临时贮存

1. 包装方式: 采用吨袋、IBC 吨桶、槽罐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 IV 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: 1 间 PTA 残渣仓库, 面积约 507 m²; 1 间自产危废仓库, 面积约 10 m²; 1#罐区设有 2 座 500 m³ (V201-V202)、2 座 300 m³ (V203-V204) 的立式拱顶罐。

三、主要工艺和设备清单

1. 主要工艺

危险废物精馏加工装置: 采用双塔串联连续精馏的加工方式, 汽液两相逆流接触, 进行相际传质, 从而分别在塔的两端得到较纯净的单组分产品。

工艺流程主要包括进料、脱轻组分塔精馏、脱重组分塔精馏: ①以废表油脂为原料通过两塔连续减压精馏, 分离出水份、油脂类、矿物油、表面活性剂; ②以油水混合物及乳化液为原料通过两塔连续减压精馏, 分离出水份、油脂类、表面活性剂; ③以多乙二醇废液为原料通过两塔连续减压精馏, 分离出乙二醇及二乙二醇混合

物、三乙二醇、聚乙二醇。

危废精馏产物中的油脂类、表面活性剂、乙二醇及二乙二醇、三乙二醇、聚乙二醇可替代聚酯多元醇生产原料中的脂肪酸、甘油、三羟甲基丙烷、二甘醇等。危废精馏产物中的矿物油作为产品直接外售。

芳烃聚酯多元醇生产装置 生产工艺主要以脂肪酸、对苯二甲酸混合物（PTA 残渣）、苯酐、己二酸、偏苯三酸酐等为多元酸原料，以二甘醇、甘油、季戊四醇、三羟甲基丙烷、PET 及 PET 再生料等为多元醇原料，在醋酸锌、硅藻土的催化作用下发生酯化缩聚反应，同时通过调节多元酸和多元醇的比例，生成具有不同粘度和羟值的聚酯多元醇产品。

工艺流程主要包括投料（分固体投料、液体投料）酯化、缩聚、过滤、灌装、检验等。

2.设备清单

序号	设备名称	规格/型号	数量(台)
1	聚酯多元醇反应釜	36 m ³	4
2	聚酯多元醇反应釜	25 m ³	4
3	聚酯多元醇反应釜	12 m ³	4
4	聚酯多元醇出料泵	NCB16/0.5	2
5	聚酯多元醇兑稀釜	50 m ³	2
6	聚酯多元醇兑稀釜	28 m ³	2
7	计量罐	10 m ³	3
8	产品输送泵	NYP52A	2
9	水环式真空泵	SZ-160	7
10	二甘醇进料泵	KCB-200	2
11	产品灌装泵	KCB-200	2
12	立式冷凝器	10 m ² /12 m ²	4
13	立式冷凝器	15 m ² /18 m ²	8
14	卧式冷凝器	8 m ²	4
15	卧式冷凝器	12 m ² /15 m ²	8
16	回收槽	1.5 m ³ /2 m ³	10
17	回收槽	3 m ³	2

18	产品槽	20 m ³	2
19	产品槽	30 m ³	1
20	水封槽	0.8 m ³	1
21	真空泵给水槽	0.8 m ³	4
22	过滤器	YZ-A-30	1
23	电动葫芦	CD	2
24	蒸馏塔	Φ800 mm×20 m	2
25	回流罐	1 m ³	2
26	中间罐	17 m ³	4
27	中间罐	12 m ³	2
28	轻组分罐	20 m ³	1
29	重组分罐	20 m ³	1
30	塔釜产品罐	50 m ³	2
31	真空泵	/	2
32	冷却器	65 m ³	1
33	冷却器	60 m ³	2
34	回流泵	322QB20-160	3
35	废液泵	65CQ32	2
36	产品泵	65CQ32	2
37	原料泵	---	2
38	原料进料泵	---	2
39	废液进料泵	---	2
40	过滤器	---	2
41	1#储罐区	300 m ³	2
42	1#储罐区	500 m ³	2
43	2#储罐区	100 m ³	5
44	卧式储罐区	50 m ³	8
45	导热油炉	1台150万大卡, 1台130万大卡	2
46	导热油循环泵	WRY125-80-250	2
47	制氮系统	5 m ³ /h	1
48	冷却塔	100 m ³ /h	2
49	冷却塔	80 m ³ /h	3
50	冷却水循环泵	IS80-65-160	4
51	低氮燃烧器+烟气回流	/	1
52	氧化炉	/	1
53	DA002 碱喷淋吸收塔	/	1
54	DA003 活性炭吸附 1#	/	1
55	DA003 活性炭吸附 2#	/	1
56	DA003 活性炭吸附 3#	/	1
57	DA003 碱洗+氧化+除湿+活	/	1

	性炭吸附装置		
58	DA004 布袋除尘器 1#	/	1
59	DA004 布袋除尘器 2#	/	1
60	DA004 布袋除尘器 3#	/	1
61	DA004 碱洗+氧化+除湿+活性炭吸附装置	/	1
62	DA004 活性炭吸附装置	/	1
63	废水处理装置	/	1

四、污染防治措施和标准

导热油炉设低氮燃烧器，天然气燃烧废气经烟气回流处理后，通过 DA001 排气筒（15 m）排放。聚酯多元醇生产过程中产生的固体投料粉尘经集气罩收集，由布袋除尘器处理后再进氧化炉焚烧处理；聚酯多元醇生产过程中产生的工艺废气经管道收集，由冷凝器冷凝后进入回收槽，反应水、冷凝水进入氧化炉焚烧处理，不凝气由水封槽吸收后再进氧化炉焚烧处理；综合车间产品槽呼吸废气经管道收集后进入氧化炉焚烧处理；危险废物精馏加工装置产生的脱轻组分废气、脱重组分废气经管道收集后，由配套冷凝器处理，不凝气经气液分离罐分离后再进氧化炉进行焚烧处理；危险废物精馏加工装置中间罐呼吸废气经管道收集后进入氧化炉焚烧处理。以上经氧化炉焚烧处理后的废气及氧化炉天然气补燃废气由碱喷淋装置处理后，通过 DA002 排气筒（35 m）排放。罐区产生的呼吸废气经密闭管道收集，由活性炭吸附装置处理后，通过 DA003 排气筒（15 m）排放；废水处理站废气经密闭加盖收集，由“碱洗+氧化+除湿+活性炭吸附”装置处理后，通过 DA003 排气筒（15 m）排放。原料和产品装卸废气、聚酯多元醇生产过程中产生的液体投料有机废气、过滤有机废气、灌装有机废气

经集气罩收集，由“碱洗+氧化+除湿+活性炭吸附”装置处理后，通过 DA004 排气筒（15 m）排放；PTA 残渣仓库废气经管道收集，由活性炭吸附装置处理后，通过 DA004 排气筒（15 m）排放。上述废气排放应满足《锅炉大气污染物排放标准》（DB 31/387-2018）、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）、《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）。严格控制废气无组织排放，厂内监控点处非甲烷总烃排放浓度应符合《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《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）、《恶臭（异味）污染物排放标准》（DB 31/1025-2016）要求。

废水处理站采用“隔油+调节+水解酸化+初沉+MBR+沉淀”处理工艺。化验废水、水封槽废水、气液分离废水、碱喷淋塔排水、精馏废水经废水处理站处理后与冷却塔排水一并纳入市政污水管网。对接收的废表油脂、油水混合物及乳化液、多乙二醇废液进行监测，确保不含一类污染物、卤素及其化合物。厂区总排口废水排放应满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 1 间接排放标准、《污水处理服务合同》协议排放限值、《污水综合排放标准》（DB 31/199-2018）表 2 三级标准要求。

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 类区标准。

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 18597-2023），应按规定做好各类固体废物分类收集、贮存及处理处置工作，贮存期限不得超过

一年。

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

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),于换证完成之日起3个月内完成对危废仓库货架的升级改造,并按照《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ 1276-2022)要求设置危废标签、贮存分区标志、设施标志等,完善危险废物管理计划,合理安排生产计划和自产危废外送计划,避免危险废物过量贮存,严禁原料、中间产品等露天堆放;

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,外收废表油脂、油水混合物及乳化液、多乙二醇废液不应含有一类污染物、卤素及其化合物;外收对苯二甲酸混合物中重金属、卤素及其化合物含量 $\leq 4\%$ (根据合同签署情况,对每家单位的物料按季度进行一次委外检测);

继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(包括中间产品)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;

按要求尽快组织实施扩建项目验收监测,并及时办

理相关验收手续。



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。