

上海市危险废物 经营许可证

编 号： 02

发证机关：上海市生态环境局

发证日期： 2019 年 1 月 31 日

法人名称 上海奕茂环境科技有限公司
 法定代表人 沈建中
 住所 上海市奉贤区联合北路 215 号第一幢 1328 室，
 201499
 有效期自 2019 年 1 月 31 日至 2020 年 1 月 30 日
 经营设施地址 上海市奉贤区苍工路 1699 号
 核准经营规模 41760 吨/年
 核准经营方式 收集、贮存、处置
 初次发证日期：2019 年 1 月 31 日

核准经营危险废物类别及规模

废物类别	废物代码	危险废物
HW02 医药废物	272-001-02	化学药品制剂生产过程中的原料药提纯精制、再加工产生的蒸馏及反应残余物
	272-002-02	化学药品制剂生产过程中的原料药提纯精制、再加工产生的废母液及反应基废物
	272-003-02	化学药品制剂生产过程中产生的废脱色过滤介质
	272-004-02	化学药品制剂生产过程中产生的废吸附剂
	272-005-02	化学药品制剂生产过程中产生的废弃产品及原料药
	275-004-02	其他兽药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物
	275-005-02	其他兽药生产过程中产生的废脱色过滤介质及吸附剂
	275-006-	兽药生产过程中产生的废母液、反应基和培养基废物

	02	
	275-007-02	兽药生产过程中产生的废吸附剂
	275-008-02	兽药生产过程中产生的废弃产品及原料药
	276-001-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物过程中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、基因工程药物过程中产生的废母液、反应基和培养基废物（不包括利用生物技术合成氨基酸、维生素过程中产生的培养基废物）
	276-003-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物过程中产生的废脱色过滤介质（不包括利用生物技术合成氨基酸、维生素过程中产生的废脱色过滤介质）
	276-004-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物过程中产生的废吸附剂
	276-005-02	利用生物技术生产生物化学药品、基因工程药物过程中产生的废弃产品、原料药和中间体
HW03 废药物、药品	900-002-03	生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的药物和药品（不包括 HW01、HW02、900-999-49 类）
HW04 农药废物	263-001-04	氟丹生产过程中六氯环戊二烯过滤产生的残余物；氟丹氯化反应器的真空汽提产生的废物
	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
	263-004-04	2,4,5-三氯苯氧乙酸生产过程中四氯苯蒸馏产生的重馏分及蒸馏残余物
	263-005-04	2,4-二氯苯氧乙酸生产过程中产生的含 2,6-二氯苯酚残余物
	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
	263-007-04	溴甲烷生产过程中反应器产生的废水和酸干燥器产生的废硫酸；生产过程中产生的废吸附剂和废水分离器产生的废物
	263-008-04	其他农药生产过程中产生的蒸馏及反应残余物
	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
	263-012-04	农药生产、配制过程中产生的过期原料及废弃产品

	04	
	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
HW05 木材防腐剂废物	201-001-05	使用五氯酚进行木材防腐过程中产生的废水处理污泥，以及木材防腐处理过程中产生的沾染该防腐剂的废弃木材残片
	201-002-05	使用杂酚油进行木材防腐过程中产生的废水处理污泥，以及木材防腐处理过程中产生的沾染该防腐剂的废弃木材残片
	266-001-05	木材防腐化学品生产过程中产生的反应残余物、废弃滤料及吸附剂
	266-003-05	木材防腐化学品生产、配制过程中产生的废弃产品及过期原料
	900-004-05	销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的木材防腐化学品
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或萃取剂使用后废弃的含卤素有机溶剂，包括四氯化碳、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
	900-402-06	工业生产中作为清洗剂或萃取剂使用后废弃的有毒有机溶剂，包括苯、苯乙烯、丁醇、丙酮
	900-403-06	工业生产中作为清洗剂或萃取剂使用后废弃的易燃易爆有机溶剂，包括正己烷、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
	900-404-06	工业生产中作为清洗剂或萃取剂使用后废弃的其他列入《危险化学品目录》的有机溶剂
	900-405-06	900-401-06 中所列废物再生处理过程中产生的废活性炭及其他过滤吸附介质
	900-406-06	900-402-06 和 900-404-06 中所列废物再生处理过程中产生的废活性炭及其他过滤吸附介质
	900-407-06	900-401-06 中所列废物分馏再生过程中产生的高沸物和釜底残渣
	900-408-06	900-402-06 和 900-404-06 中所列废物分馏再生过程中产生的釜底残渣
	900-409-06	900-401-06 中所列废物再生处理过程中产生的废水处理浮渣和污泥（不包括废水生化处理污泥）
	900-410-06	900-402-06 和 900-404-06 中所列废物再生处理过程中产生的废水处理浮渣和污泥（不包括废水生化处理污泥）
HW08 废矿物油与含矿物油废物	071-001-08	石油开采和炼制产生的油泥和油脚
	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废弃钻井泥浆
	251-001-	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

08	
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	石油炼制过程中隔油池产生的含油污泥，以及汽油提炼工艺废水和冷却废水处理污泥（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
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	油/水分离设施产生的废油、油泥及废水处理产生的浮渣和污泥（不包括废水生化处理污泥）
900-211-08	橡胶生产过程中产生的废溶剂油
900-212-08	锂电池隔膜生产过程中产生的废白油
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、机械维修和拆解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
	900-222-08	石油炼制废水气浮、隔油、絮凝沉淀等处理过程中产生的浮油和污泥
	900-249-08	其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及含矿物油废物
HW09 油/水、 烃 / 水 混合物 或乳化 液	900-005-09	水压机维护、更换和拆解过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液
	900-006-09	使用切削油和切削液进行机械加工过程中产生的油/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
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	炼焦过程中蒸氨塔产生的残渣
	252-002-11	炼焦过程中澄清设施底部的焦油渣
	252-003-11	炼焦副产品回收过程中萘、粗苯精制产生的残渣
	252-004-11	炼焦和炼焦副产品回收过程中焦油储存设施中的焦油渣
	252-005-11	煤焦油精炼过程中焦油储存设施中的焦油渣
	252-006-11	煤焦油分馏、精制过程中产生的焦油渣
	252-007-11	炼焦副产品回收过程中产生的废水池残渣
	252-008-11	轻油回收过程中蒸馏、澄清、洗涤工序产生的残渣
	252-009-11	轻油精炼过程中的废水池残渣
	252-010-	炼焦及煤焦油加工利用过程中产生的废水处理污泥(不包括废水生

11	化处理污泥)
252-011-11	焦炭生产过程中产生的酸焦油和其他焦油
252-012-11	焦炭生产过程中粗苯精制产生的残渣
252-013-11	焦炭生产过程中产生的脱硫废液
252-014-11	焦炭生产过程中煤气净化产生的残渣和焦油
252-015-11	焦炭生产过程中熄焦废水沉淀产生的焦粉及筛焦过程中产生的粉尘
252-016-11	煤沥青改质过程中产生的闪蒸油
450-001-11	煤气生产行业煤气净化过程中产生的煤焦油渣
450-002-11	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）
450-003-11	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
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	苄基氯生产过程中苄基氯蒸馏产生的蒸馏残渣
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	异丙苯法生产苯酚和丙酮过程中产生的蒸馏残渣
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
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
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
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
261-104-11	对氯苯胺氨解生产对硝基苯胺过程中产生的重馏分

11	
261-105-11	氯化法、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
261-111-11	甲苯硝基化合物羰基化法、甲苯碳酸二甲酯法生产甲苯二异氰酸酯过程中产生的重馏分
261-112-11	苯直接氯化生产氯苯过程中产生的重馏分
261-113-11	乙烯直接氯化生产二氯乙烷过程中产生的重馏分
261-114-11	甲烷氯化生产甲烷氯化物过程中产生的重馏分
261-115-11	甲醇氯化生产甲烷氯化物过程中产生的釜底残液
261-116-11	乙烯氯醇法、氧化法生产环氧乙烷过程中产生的重馏分
261-117-11	乙炔气相合成、氧氯化生产氯乙烯过程中产生的重馏分
261-118-11	乙烯直接氯化生产三氯乙烯、四氯乙烯过程中产生的重馏分
261-119-11	乙烯氧氯化法生产三氯乙烯、四氯乙烯过程中产生的重馏分
261-120-11	甲苯光气法生产苯甲酰氯产品精制过程中产生的重馏分
261-121-11	甲苯苯甲酸法生产苯甲酰氯产品精制过程中产生的重馏分
261-122-11	甲苯连续光氯化法、无光热氯化法生产氯化苄过程中产生的重馏分
261-123-11	偏二氯乙烯氢氯化法生产 1,1,1-三氯乙烷过程中产生的重馏分
261-124-11	醋酸丙烯酯法生产环氧氯丙烷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
	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
	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
	321-001-11	有色金属火法冶炼过程中产生的焦油状残余物
	772-001-11	废矿物油再生过程中产生的酸焦油
	900-013-11	其他精炼、蒸馏和热解处理过程中产生的焦油状残余物
HW12 染料、 涂料废 物	264-002-12	铬黄和铬橙颜料生产过程中产生的废水处理污泥
	264-003-12	钼酸橙颜料生产过程中产生的废水处理污泥
	264-004-12	锌黄颜料生产过程中产生的废水处理污泥
	264-005-12	铬绿颜料生产过程中产生的废水处理污泥
	264-006-12	氧化铬绿颜料生产过程中产生的废水处理污泥
	264-007-12	氧化铬绿颜料生产过程中烘干产生的残渣
	264-008-12	铁蓝颜料生产过程中产生的废水处理污泥
	264-009-12	使用含铬、铅的稳定剂配制油墨过程中，设备清洗产生的洗涤废液

	12	和废水处理污泥
	264-010-12	油墨的生产、配制过程中产生的废蚀刻液
	264-011-12	其他油墨、染料、颜料、油漆（不包括水性漆）生产过程中产生的废母液、残渣、中间体废物
	264-012-12	其他油墨、染料、颜料、油漆（不包括水性漆）生产过程中产生的废水处理污泥、废吸附剂
	264-013-12	油漆、油墨生产、配制和使用过程中产生的含颜料、油墨的有机溶剂废物
	221-001-12	废纸回收利用处理过程中产生的脱墨渣
	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
	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
	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
	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
	900-254-12	使用遮盖油、有机溶剂进行遮盖油的涂敷过程中产生的废物
	900-255-12	使用各种颜料进行着色过程中产生的废颜料
	900-256-12	使用酸、碱或有机溶剂清洗容器设备过程中剥离下的废油漆、染料、涂料
	900-299-12	生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的油墨、染料、颜料、油漆
HW13 有机树脂类废物	265-101-13	树脂、乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂生产过程中产生的不合格产品
	265-102-13	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母液
	265-103-13	树脂、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
	265-104-13	树脂、乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂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）
	900-014-13	废弃的粘合剂和密封剂
	900-015-13	废弃的离子交换树脂
	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
	900-451-13	废覆铜板、印刷线路板、电路板破碎分选回收金属后产生的废树脂粉

HW14 新化学物质废物	900-017-14	研究、开发和教学活动中产生的对人类或环境影响不明的化学物质废物
HW37 有机磷化合物废物	261-061-37	除农药以外其他有机磷化合物生产、配制过程中产生的反应残余物
	261-062-37	除农药以外其他有机磷化合物生产、配制过程中产生的废过滤吸附介质
	900-033-37	生产、销售及使用过程中产生的废弃磷酸酯抗燃油
HW39 含酚废物	261-070-39	酚及酚类化合物生产过程中产生的废母液和反应残余物
	261-071-39	酚及酚类化合物生产过程中产生的废过滤吸附介质、废催化剂、精馏残余物
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	261-078-45	乙烯溴化法生产二溴乙烯过程中废气净化产生的废液
	261-079-45	乙烯溴化法生产二溴乙烯过程中产品精制产生的废吸附剂
	261-080-45	芳烃及其衍生物氯代反应过程中氯气和盐酸回收工艺产生的废液和废吸附剂
	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
	261-082-45	氯乙烷生产过程中的塔底残余物
	261-084-45	其他有机卤化物的生产过程中产生的残液、废过滤吸附介质、反应残余物、废水处理污泥、废催化剂（不包括上述 HW06、HW39 类别的废物）
	261-085-45	其他有机卤化物的生产过程中产生的不合格、淘汰、废弃的产品（不包括上述 HW06、HW39 类别的废物）
	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
	900-036-45	其他生产、销售及使用过程中产生的含有机卤化物废物（不包括 HW06类）
HW49 其他废物	900-039-49	化工行业生产过程中产生的废活性炭
	900-040-49	无机化工行业生产过程中集（除）尘装置收集的粉尘
	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-	由危险化学品、危险废物造成的突发环境事件及其处理过程中产生

	49	的废物
	900-046-49	离子交换装置再生过程中产生的废水处理污泥
	900-047-49	研究、开发和教学活动中，化学和生物实验室产生的废物（不包括HW03、900-999-49）
	900-999-49	未经使用而被所有人抛弃或者放弃的；淘汰、伪劣、过期、失效的；有关部门依法收缴以及接收的公众上交的危险化学品
HW50 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
	261-183-50	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	农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
	900-048-50	废液体催化剂

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
孙超	化学工程	工程师	全职	副总经理
王辉果	机械自动	工程师	全职	生产部长
向希蜀	环境工程	工程师	全职	技术部长
华晶晶	化工	工程师	全职	技术部副部长

2、业务人员

姓名	联系电话	手机
邵宁		13601685510
陆爱军	34975396	18602155690
曾文娅	34976933	18602159912
丁怡缤	34976933	18602159917
沈洋	34976933	18602153936
陆叶曦	34976933	18602155671
魏佳	34976933	18602157762
王刚	34976933	18602157783
赵伟		18602159970

二、包装和容器、运输、厂内临时贮存

1、包装和容器：袋装、桶装或槽车

2、运输方式：委托有资质企业运输

3、厂内临时贮存场所和设施：物料储坑，储存能力 450 吨；丙类仓库 1 座，1620 平方米；甲类仓库 1 座，144 平方米；临时储存仓库 5 座，总面积 3534 平方米。室外储罐区有 3 个丙类废液储罐，单个储罐容积为 100m³；2 个废液缓存罐，单个储罐容积为 35m³；2 个甲类废液储罐，单个储罐容积为 80m³。

三、主要工艺和设备清单

1、主要工艺

本项目主焚烧线采用回转窑+炉排+二燃室的三段式焚烧工艺，同时，配备了一台热解炉处理特异性废料，配备了一台中和气化塔处理高盐有机废液。配伍后的废物通过行车抓斗和输送设备投入进料装置，由推料装置推入动态密封的回转窑。物料在回转窑的缓慢转动下逐渐由窑头向窑尾移动并被干燥、热解气化。本项目控制回转窑温度在600-800℃范围内，回转窑主要对物料起到干燥热解的作用。通过回转窑处理后的物料残渣掉落在炉排上继续燃烧，炉排下方设置多个一次风室，可根据物料特性要求进行分室择量供风，给废物提供了最佳的燃烧条件残渣在炉排上燃烧殆尽，确保炉渣的热灼减率小于5%，炉渣通过炉排下方的刮板除渣机排出。

热解炉与1号焚烧线配合，通过废物自身热量进行缺氧热解，热解气体进入1号焚烧线二燃室内焚烧处理。系统设计了预混室，保证来自热解炉排出废气入炉焚烧燃烬。在热解炉烟气进入主焚烧线二燃室前配置高温切断阀，保证热解炉不运行时回转窑系统可以独立运行。

中和气化塔与2号主焚烧线配合，高盐有机废液气化产生的盐渣通过气化塔底部卸料阀排出，气体进入2号回转窑窑头混合处理，随回转窑类物料焚烧产生的烟气一起再进入二燃室焚烧殆尽。在气化塔烟气进入回转窑之前的管路上设置高温切断阀，保证中和气化塔不运行时回转窑系统可以独立运行。

回转窑内物料干燥热解过程中产生的有机气体以及炉排上物料燃烧产生的烟气加上热解炉、气化塔运行过程中产生的所有焚烧废气一同进入二燃室焚毁殆尽。二燃室设有燃烧器二次风，系统自动控制二燃室温度保持在 1100℃以上，烟气停留时间不小于 2 秒，实现有害物质高焚毁去除率。

二燃室出口高温烟气进入膜式壁余热锅炉进行余热回收，产生的蒸汽除厂内设备部分自用外，大部分用于本项目配套的余热发电系统发电，所发电量供厂内设备自用。

焚烧烟气处理采用“SNCR+急冷半干法脱酸+消石灰喷入+活性炭粉末喷入+布袋除尘+二级湿法脱酸+烟气再热+活性焦吸附”的处理工艺。处理达标的烟气通过 50 米烟囱高空排放。

2、设备清单

系统设备清单				
破碎系统	破碎机	5-7t/h	台	1
进料系统	行车	5吨	台	2
	液压抓斗	1.5m ³	台	2
给料系统	受料仓		台	2
	溜槽	大于2m ³	台	2
	推料给料装置	液压控制	台	2
	液压系统		台	2
焚烧系统	回转窑	见说明	台	2
	回转窑鼓风机	Q=9000-11000m ³ /h	台	2
	回转窑风加热器	回转窑热风<150℃	套	2
	回转窑冷却风机	Q=3000-5000m ³ /h	台	2
	长明火燃烧器	800KW，油气两用	台	2
	附属设备		套	1
	往复炉排焚烧炉	分段控制 炉排片ZG35	台	2

	刮板出渣机	2t/h	台	2
	助燃燃烧器	1200KW, 天然气	台	2
	二燃室	烟气温度大于1100℃	台	2
		烟气停留时间大于2秒		
	助燃燃烧器	1200KW, 天然气	台	2
	蒸汽空气加热器	240KW, 风温 \leq 150℃	台	2
热解系统	中线落渣式热解炉 本体	处理量: $<1000\text{kg/h}$	台	1
		容积: V 不小于 20m^3		
	上料机	$V=0.8\text{m}^3$, 小车型	台	1
	出渣机	$\geq 3\text{t/h}$	台	1
	补给水泵	$Q=3\text{t/h}$	台	2
废液气化系统	废液汽化塔主体	废液处理量: $>730\text{kg/h}$	台	1
	废液雾化器	1T/h	台	1
	气固分离器	$4000-6000\text{m}^3/\text{h}$	台	1
	系统附属设备		套	1
灰渣高温熔融系统	炉渣预处理系统		套	1
	原料储仓	碳钢储罐5个(配仓顶除尘器)	套	1
	原料输送系统	皮带输送机、斗提机等	套	1
	熔融炉本体		台	1
	余热锅炉	2t/h	台	1
	烟风选配系统		套	1
	除渣机	$\geq 2\text{t/h}$, 水温 $>45^\circ\text{C}$	台	1
	列管式换热器	大于350KW	套	1
余热回收系统	余热锅炉	设计烟气量: $Q=30000\text{Nm}^3/\text{h}$	台	2
	分汽缸	$\varnothing 600$	台	1
	附属设施		套	2
	高温卸灰装置	$\varnothing 300$	台	2
尾气处理系统	SNCR脱销系统		套	2
	急冷半干塔		套	2
	消石灰喷入系统		套	2
	活性炭喷入系统		套	2

	袋式除尘器		套	2
	湿法洗涤塔		套	2
	烟气再热器		套	2
	活性炭吸附塔		套	2
	附属设施设备		套	2

四、污染防治措施和标准

应落实雨、污分流。车辆和地面冲洗废水收集经曝气调节、酸碱中和、重金属混凝沉淀后，与经过酸碱中和的实验器皿后道冲洗废水、酸碱洗涤塔废水一并进入废水处理系统，经絮凝沉淀、二级活性焦装置吸附后，纳管排放；初期雨水经收集处理后纳管排放；冷却塔排水及软水装置排污水与生活污水一并直接纳管排放；烟气冷凝水与余热锅炉排污水一并送入中水处理装置，经处理后回用，不排放。废水中第一类污染物砷、汞、铅、铬、镉、镍在重金属废水处理设施排口处执行上海市《污水综合排放标准》（DB31/199-2018）。

焚烧烟气经多级净化处理工艺处理后，颗粒物、一氧化碳、二氧化硫、氮氧化物、氯化氢、氟化氢、重金属、二噁英类达到上海市地方标准《危险废物焚烧大气污染物排放标准》（DB31/767-2013），非甲烷总烃达到《大气污染物综合排放标准》

（DB31/933-2015）排放限值，NH₃达到《火电厂烟气脱硝工程技术规范 选择性非催化还原法》（HJ563-2010）氨逃逸质量浓度控制要求，经50m高排气筒排放；仓库、储罐、废水收集池和料池产生的废气酸碱洗涤和活性炭吸附后，非甲烷总烃达到上海市

《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015) 排放限值, 臭气浓度达到《恶臭(异味) 污染物排放标准》(DB31/1025—2016) 标准, 经 15m 高排气筒排放; 备用柴油发电机废气, 二氧化硫、氮氧化物、烟尘达到《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015) 要求, 经 15m 高排气筒排放。

各排气筒应按规范设置监测采样孔和采样平台。应按《上海市大气污染防治条例》提出的要求, 严格控制废气的无组织排放, 确保厂界废气达到《大气综合排放标准》(DB31/933-2015) 和《恶臭(异味) 污染物排放标准》(DB31/1025—2016) 要求。

厂界噪声应达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准要求。

各类固体废物应分类收集, 按《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和本市有关规定要求分别妥善处理。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》(GB18597-2001) 要求。焚烧炉渣中磁选出来的废铁, 筛选出来的硅酸铝保温材料、砖头、检修时焚烧系统更换产生的废耐火材料等危险废物委托有资质单位填埋处理, 废活性焦、废活性炭、沉降物、废水处理站污泥、实验室废液、实验器皿首道冲洗废水等其它危险废物均送入本项目焚烧系统焚烧处理。

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》、《危险废物转移联单管理办法》等法律、法规和部门规章的规定。

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)、《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484)和《危险废物集中焚烧处置工程建设技术规范》(HJ/T176)等相关环境保护标准和技术规范的要求。

3、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。危险废物经营情况记录簿应保存十年。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、健全危险废物管理责任制和污染环境防治责任制,法定代表人为第一责任人,防止发生环境污染事故;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兼、专职人员对污染物排放口进行管理,应责任明确。

5、按照《危险废物经营单位编制应急预案指南》(原国家环保总局公告 2007 年第 48 号)要求制定并完善应急预案,建立应急协调人制度,定期开展应急培训和应急演练工作。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；未经审核同意，不得超量经营。

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；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，立即向市固废管理中心报告。

9、根据现场技术审核情况，你公司应加强下列工作：

(1) 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；做好生产残渣、废水等产生及外送、自行处置情况记录；做好各类原辅材料使用以及处理药剂使用记录。

(2) 妥善处理处置自产固废，核准的经营规模包括外收和自产危废的焚烧处置量，应做好外来危废和自产危废焚烧处置量统计，控制危废入炉焚烧总量，未经审核同意，不得超量焚烧处置。

(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和管理制度，确保过程规范和生产安全。

(4) 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》(GB18597-2001)，完善危险废物管理计划，合理安排生产计划，避免危险废物过量堆积。

(5) 加强危险废物接收、检测、配伍、工艺参数和作业流程的监控和管理，加强环保设施的运行管理和日常维护，加强 VOCs 及臭气治理，防范环境风险，加强污染物排放监测，确保各项污染物长期稳定达标排放。

(6) 按要求尽快完成焚烧烟气、VOCs 等在线监测设备的安装联网及备案工作。

(7) 按要求尽快组织实施项目验收监测，及时办理相关验收手续。

(8) 项目须具备环保、消防、卫生和劳动安全保障等基本条件，确保在符合相关部门管理要求的基础上投入运行。

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。

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的，应当于有效期届满 30 个工作日前向我局提出换证申请。