

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： 2019 年 5 月 29 日

沪环保许防〔2019〕719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
201512

有效期自 2019 年 6 月 1 日 至 2022 年 5 月 31 日

经营设施地址 金山区第二工业区海金路 288 号

核准经营方式 收集、贮存、处置

核准经营危险废物类别及规模：

（一）收集、贮存、焚烧处置：38280 吨/年

废物类别	废物代码	危险废物
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
	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
	271-003-02	化学合成原料药生产过程中产生的废脱色过滤介质
	271-004-02	化学合成原料药生产过程中产生的废吸附剂
	271-005-02	化学合成原料药生产过程中的废弃产品及中间体
	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

HW02 医药废物	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
	275-001-02*	使用砷或有机砷化合物生产兽药过程中产生的废水处理污泥
	275-002-02	使用砷或有机砷化合物生产兽药过程中蒸馏工艺产生的蒸馏残余物
	275-003-02	使用砷或有机砷化合物生产兽药过程中产生的废脱色过滤介质及吸附剂
	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
	275-006-02	兽药生产过程中产生的废母液、反应基和培养基废物
	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	263-002-04	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
	263-006-04	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
	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

HW04 农药废物	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
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
	201-003-05*	使用含砷、铬等无机防腐剂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
	266-002-05*	木材防腐化学品生产过程中产生的废水处理污泥
	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

HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物	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	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	

HW08 废矿物油与含矿物油废物	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
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
	252-010-11*	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
	252-014-11*	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	

HW11 精 (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

HW11 精 (蒸)馏 残渣	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
	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
	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

HW12 染料、涂料废物	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胶
	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

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废水处理污泥
	772-005-18*	固体废物焚烧过程中废气处理产生的废活性炭
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	261-081-45*	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
	261-086-45*	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
HW49 其他废物	802-006-49*	危险废物物化处理过程中产生的废水处理污泥
	900-039-49	化工行业生产过程中产生的废活性炭
	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*	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	251-016-50*	石油产品加氢精制过程中产生的废催化剂
	251-017-50*	石油产品催化裂化过程中产生的废催化剂
	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

HW50 废 催化剂	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
	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*	甲醇空气氧化法生产甲醛过程中产生的废催化剂
	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
	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	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	
900-048-50	废液体催化剂	
900-049-50*	废汽车尾气净化催化剂	

注：根据新老项目环评，带*的类别仅限于新项目设施（2#线）焚烧处置。

(二) 收集、贮存、物理法处置：14000 吨/年

废物类别	废物代码	危险废物
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
	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
	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	金属和塑料表面酸(碱)洗、除油、除锈、洗涤、磷化、出光、化抛工艺产生的废水处理污泥
	336-066-17	镀层剥除过程中产生的废水处理污泥
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

(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	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
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	57264772
陈峰	15921488500	57264772
倪俊峰	13916178018	57264395
	13701692812	

二、包装和容器、运输、厂内临时贮存

1、包装和容器：袋装或桶装

2、运输方式：委托运输

3、厂内临时贮存场所和设施：危废贮存仓库总面积约 4400 m²。

室外储罐区有 6 个废液储罐，总储存能力 120 m³。

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“急冷脱酸+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℃），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1.25MPa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≤40℃，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（1.25MPa，3.7t/h）	1台

	备注	设备名称（主要规格及说明）	数量
	尾气处理系统	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 (80L/min)、提升进料装置 (1m 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 (1400kg/h)、	各 1 台
		二燃室燃烧器 (600kg/h)	2 台
	余热利用系统	余热锅炉 (1.25MPa 14t/h)	1 台
	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 (200m ³ /d)	1 套	

四、污染防治措施和标准

湿法脱酸废水经蒸发除盐处理后，与出渣机排污水、余热锅炉排污水、软水装置再生废水、臭气

洗涤废水、污泥干化冷凝洗涤废水、地面冲洗废水、实验室洗涤废水、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》（DB31/199-2018）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，其中含第一类污染物的排渣机排污水和地面冲洗废水收集池排放口、污泥干化冷凝废水收集池排放口，作为车间排放口设置监测点位，第一类污染物须达到上海市《污水综合排放标准》（DB31/199-2018）后，进入污水处理站与其它废水合并处理。

1#焚烧处理系统废物料坑废气经密闭收集后一部分送焚烧炉焚烧，焚烧烟气经“急冷脱酸+活性炭吸附+布袋除尘+活性焦吸附”处理达到《危险废物焚烧大气污染物排放标准》（DB31/767-2013）后通过50米高烟囱排放，其中氨达到《恶臭（异味）污染物排放标准》（DB31/1025-2016）；未进入焚烧炉的废物料坑废气和焚烧系统检修时的全部废物料坑废气、预处理车间废气经密闭收集进入3#臭气净化装置（采用化学洗涤+活性炭吸附处理），危废仓库

(一) 废气、危废仓库 (二) 废气、污水处理站废气分别经密闭收集进入 4#臭气净化装置 (采用化学洗涤+活性炭吸附处理), 3#、4#臭气净化装置共用 1 根 15 米高排气筒, 外排废气达到《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)。

2#焚烧处理系统废物储坑废气经密闭收集后一部分送焚烧炉焚烧, 焚烧烟气经“SNCR (余热锅炉内喷尿素溶液)+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”处理达到《危险废物焚烧大气污染物排放标准》(DB31/767-2013) 后通过 50 米高烟囱排放, 其中氨达到《恶臭 (异味) 污染物排放标准》(DB31/1025-2016); 未进入焚烧炉的废物储坑废气和焚烧系统检修时的全部废物储坑废气经密闭收集进入 1#臭气净化装置 (采用化学洗涤+活性炭吸附处理), 废液储罐呼吸废气、污泥储存间废气、污泥干化区废气、危废仓库 (三) 废气、危废仓库 (四) 废气分别经密闭收集进入 2#臭气净化装置 (采用化学洗涤+活性炭吸附处理), 1#、2#臭气净化装置共

用 1 根 15 米高排气筒，外排废气达到《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）。

严格控制废气无组织排放，确保厂界污染物达到《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）中厂界大气污染物监控点浓度限值和《恶臭（异味）污染物排放标准》（DB31/1025-2016）。厂界噪声达到《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需符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001），其他固体废物的厂内贮存应符合有关环保要求。除废活性炭、污水处理站污泥等自产危废送厂内危废焚烧系统自行处置外，其他自产危废委托资质单位处理处置。

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、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、在许可证有效期内，国家有关法规、标准、技术规范等发生变化的，按新的法规、标准、技术规范的要求执行；有重大变化的，市生态环境局将对许可证重新组织评估审查。

10、根据现场技术审核情况，你公司应按期完成下列工作：

(1) 进一步加强危险废物经营情况台帐的管理，如实记载各类危险废物的收集、贮存、处置情况，及时准确的对经营情况进行汇总。

(2) 加强对进厂废物的检测分析以及焚烧炉焚烧工况的控制，优化配伍，建立活性炭喷射、碱液喷淋等污染防治台账，并做好环保设施运行记录台账。

(3)继续加强在线监测系统的日常运行管理及维护保养,加强监测数据的分析和比对工作。

(4)加强环保设施的运行管理和日常维护,防范环境风险,严格按照监测计划开展环境监测,确保各种污染物长期稳定达标排放。

(5)加强贮存管理,严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001),合理安排外来危险废物的生产计划及自产废物的周转外运批次,避免过量堆积。

(6)合理安排经营计划,综合调控入炉焚烧的外收危废量和自产危废量,确保危废焚烧总量不超许可经营规模。

(7)根据有关技术规范要求,开展危险废物焚烧处置设施性能测试,并注重性能测试内容和程序的规范性、完整性。

(8)项目运行须确保符合消防、职业卫生和劳动安全保障等相关部门的管理要求。

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《危险废物经营许可证管理办法》第十二条所列情形的，应按照原申请程序，重新申请领取危险废物经营许可证。

3、许可证有效期内终止从事收集、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、许可证核发之日起，《上海市生态环境局关于上海绿邹环保工程有限公司增加许可经营量的批复》（沪环保防[2018]428 号）失效。

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。

