

上海市危险废物 经营许可证

编 号： 047

发证机关：上海市环境保护局

发证日期： 2017 年 8 月 25 日

沪环保许防〔2017〕702号

法人名称 上海巨浪环保有限公司

法定代表人 徐林元

住所 上海市青浦区天辰路 2999 号

有效期限 自 2017 年 8 月 26 日至 2018 年 8 月 25 日

经营设施地址 上海市青浦区天辰路 2999 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	核准经营方式	经营规模
HW02 医药废物	全 (275-001-02) 除外	略	收集、 贮存、 焚烧处 置	9800 吨/ 年(续下 页)
HW03 废药物、 药品	全	略		
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		

	263-007-04	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	9800 吨/年（接上页）
	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	
	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，以及木材保存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，以及木材保存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、吸附废弃滤料及吸附剂	
	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、伪劣的木材防腐剂化学品	

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	收集、 贮存、 焚烧处 置	9800 吨/ 年（接上 页）
	251-004-08	石油炼制过程中溶气浮选法产生的浮渣		
	251-005-08	石油炼制过程中的溢出废油或乳剂		
	251-010-08	石油炼制过程中澄清油浆槽底的沉积物		
	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		
	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)	收集、 贮存、 焚烧处 置
	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	全	略	
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	
	252-003-11	炼焦副产品回收过程中萘、粗苯回收精制产生的残渣	
	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污水池残渣	
	252-008-11	轻油回收过程中产生的残渣，包括蒸馏、澄清、洗涤单元产生的残渣	
	252-009-11	轻油精炼过程中的污水池残渣	
	450-001-11	煤气生产行业煤气净化过程中产生的煤焦油渣	
	252-011-11	焦炭生产过程中产生的酸焦油和其他焦油	
	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	苧基氯生产过程中苧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蒸馏残渣
261-013-11	萘法生产邻苯二甲酸酐过程中蒸馏残渣和轻馏分
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	三氯乙烯和全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
261-023-11	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化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	二氯化乙烯生产过程中二氯化乙烯蒸馏产生的重馏分
	261-032-11	氯乙烯单体生产过程中蒸馏产生的重馏分
	261-034-11	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
	321-001-11	有色金属火法冶炼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	全	略
HW13 有机树脂类废物	全	略
HW16 感光材料废物	231-001-16	使用显影剂进行胶卷显影，定影剂进行胶卷定影，以及使用铁氰化钾、硫代硫酸盐进行影像减薄(漂白)产生的废显(定)

		影剂、胶片及废像纸		
	231-002-16	使用显影剂进行印刷显影、抗蚀图形显影，以及凸版印刷产生的废显(定)影剂、胶片及废像纸		
	863-001-16	电影厂产生的废显(定)影剂、胶片及废像纸		
	900-019-16	其他行业产生的废显(定)影剂、胶片及废像纸		
HW34 废酸	全 (251-014-34 除外)	略 (石油炼制过程产生的废酸及酸泥除外)		
HW35 废碱	全 (251-015-35 除外)	略 (石油炼制过程产生的废碱液及碱渣除外)		
HW37 有机磷化合物废物	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	酚及其化合物生产过程中产生的废母液和反应残余物		
	261-071-39	酚及其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	全	略		
HW45 含有机卤化物废物	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）		

	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	收集、 贮存、 焚烧处 置	9800 吨/ 年（接上 页
	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		
	900-047-49	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）		
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		
	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		
HW05 木材防腐 剂废物	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		
HW06 废有机溶 剂与含有 有机溶剂废	全 (900-405-0、 900-406-06 除外)	略 (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，	收集、 贮存、 干化处 置	有机危 废污泥 13290 吨/ 年（续下 页）

物		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 除外)	
HW08 废矿物油 与含矿物 油废物	251-002-08	石油初炼制过程中储存设施、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）	
	251-006-08	石油炼制换热器管束清洗过程中产生的含油污泥	
	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	
	900-210-08	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）	
HW11 精（蒸） 馏残渣	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	
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	有机危 废污泥 13290 吨/ 年（接上 页）
	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	收集、贮存、干化处置	
	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		
HW13 有机树脂类废物	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）		
HW37 有机磷化合物废物	261-063-37	除农药以外其他有机磷化合物生产过程中产生的废水处理污泥		
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	261-084-45	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）		
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和残渣		
HW17 表面处理废物	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		无机危废污泥 3210 吨/年（续下页）
	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槽液、槽渣和废水处理污泥		
HW21	193-001-21	使用铬鞣剂进行铬鞣、复鞣工		

含铬废物		艺产生的废水处理污泥	收集、 贮存、 干化处理
	261-042-21	铬铁矿生产铬盐过程中产生的铝泥	
	261-044-21	铬铁矿生产铬盐过程中产生的废水处理污泥	
	315-001-21	铬铁硅合金生产过程中集（除）尘装置收集的粉尘	
	315-002-21	铁铬合金生产过程中集（除）尘装置收集的粉尘	
	336-100-21	使用铬酸进行阳极氧化产生的废槽液、槽渣及废水处理污泥	
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、槽渣及废水处理污泥	无机危 废污泥 3210 吨/ 年（接上 页）
	397-005-22	使用酸进行铜氧化处理产生的废液及废水处理污泥	
	397-051-22	铜板蚀刻过程中产生的废蚀刻液及废水处理污泥	
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液及废水处理污泥	
HW32 无机氟化物废物	900-026-32	使用氢氟酸进行蚀刻产生的废蚀刻液	
HW46 含镍废物	394-005-46	镍氢电池生产过程中产生的废渣和废水处理污泥	
HW47 含钡废物	261-088-47	钡化合物（不包括硫酸钡）生产过程中产生的熔渣、集（除）尘装置收集的粉尘、反应残余物、废水处理污泥	收集、 贮存、
HW48 有色金属 冶炼废物	321-002-48	铜火法冶炼过程中集（除）尘装置收集的粉尘和废水处理污泥	
	321-003-48	粗锌精炼加工过程中产生的废水处理污泥	

			干化处理	
	321-027-48	铜再生过程中集（除）尘装置收集的粉尘和废水处理污泥		
	321-028-48	锌再生过程中集（除）尘装置收集的粉尘和废水处理污泥		
HW17 表面处理 废物	336-064-17	金属和塑料表面酸（碱）洗、除油、除锈、洗涤、磷化、出光、化抛工艺产生的废腐蚀液、洗涤液、废槽液	收集、 贮存、 物理化学处置	含磷废液 3300 吨/年
HW34 废酸	900-303-34	使用磷酸进行磷化产生的废酸液		
HW12 染料、涂 料废物	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		有机废液 26400 吨/年
	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		
HW13 有机树脂 类废物	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		
HW06 废 有机溶剂 与含有机 溶剂废物	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		
HW09 油/水、烃	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		废乳化液 9900

/水混合物 或乳化液		或乳化液		吨/年
	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	其他工艺过程产生的油/水、烃/水混合物或乳化液		
HW49 其他废物	900-041-49	含有或沾染毒性危险废物的废溶剂桶	收集、 贮存、 处置	6万个/年
HW49 其他废物	900-045-49	废电路板（包括废电路板上附带的元器件、芯片、插件、贴片等）		1680吨/年

二、包装和容器、运输、厂内临时贮存

1、包装和容器

采用塑料方箱、吨袋、铁桶、塑料桶等对危险废物加以包装贮存，并配有仓库笼、打包机和木质、塑料托盘。

2、运输：委托运输

承运单位：

上海东风汽车运输有限公司（沪交运管许可市字 310000005262）

3、厂内临时贮存场所

焚烧类固态危废大部分贮存在危废仓库，面积 900 m²，少部分贮存在配物间，面积 1000 m²；焚烧类液态危废部分桶装后贮存在危废仓库，部分贮存在厂区东北面废液贮存区（包括废溶剂罐、酸碱池）。干化处置类污泥贮存在配物间污泥储存库内。物化处理类废液贮存在物化处理车间的废液储罐，其中含磷废液 4 个，有机废液 5 个，乳化液 3 个。废溶剂桶贮存在废桶仓库，面积 600 m²。

三、主要工艺和设备清单

（一）主要工艺

1、热解焚烧系统

废物按不同性质分别进入热解气化炉、回转炉或废液炉，进炉物料须测定卤素含量并由此确定后续烟气走向。热解气化炉内废料在缺氧条件下完成热解气化、自燃后，转为高温亚熔融状态（1200℃），经过亚熔融后的残渣外送填埋，可燃性烟气进入气化炉二燃室经 1100℃ 以上高温燃烧焚毁去除，不含卤素烟气经余热锅炉热交换后进入急冷塔，再加入消石灰、活性炭脱酸吸附，经布袋除尘、碱洗后排放，含卤素烟气直接进入急冷塔。

废液在废液炉内雾化燃烧,含卤素烟气直接进入急冷塔,不含卤素烟气进气化炉二燃室后端烟气混合室。低热值废物经回转炉碳化处理,烟气通过旋风除尘器后引入回转炉二燃室焚毁,含卤素烟气直接进入急冷塔,不含卤素烟气进气化炉烟气混合室。

2、污泥干化系统

污泥干化系统以空心桨叶干燥机为主,利用焚烧系统余热锅炉蒸汽作为热源加热物料。干燥蒸发气体通过安全防爆装置进入水汽分离水池快速冷却、脱水,再进入等离子除臭装置进行脱臭杀菌处理,并由活性炭吸附床进行吸附后排放。

3、废液物化处理系统

含磷废液。含磷废液进行还原、沉淀、絮凝后,采用压滤机压滤,含磷污泥进入污泥干燥系统减量处理,滤液采用离子吸附去除重金属,再纳入厂区废水处理站。有机废液。采用隔油、中和、絮凝、沉淀、催化氧化等工艺进行处理,压滤产生的污泥自行干燥减量,滤液经生化处理后纳入厂区废水处理站。乳化液。乳化液采用破乳、混凝、气浮、生化等工艺处理后经过滤至废水处理站处理。破乳后产生的污泥、浮渣经压滤后自行干燥减量,浮油焚烧处置。有机废液、含磷废水、乳化液处理装置出水纳入厂内污水处理总站,采用酸化、芬顿氧

化、混凝沉淀、生化等工艺进一步处理，最终外排到市政污水管网。

4、洗桶车间

废溶剂桶吸出残液后，破损桶经高压水洗净后打包外售；完整桶进行加压整形，根据类别不同，有机溶剂桶注入相应溶剂，酸碱桶注入 15%碱液进行加入锚链滚动清洗，之后再次吸尽桶内残液。

5、废线路板

废线路板经自动切割机将电子元器件切割分离，基板经破碎磨粉，经炭化炉炭化处理得到氧化铜。

(二) 设备清单

表 1 焚烧车间主要设备清单

序号	设备名称	所在单元位置	规格型号	数量 (只/台)
1	起重机	预处理间		1
2	输送泵			1
3	提升机			1
4	风机			1
5	风机	混料池		2
6	回转炉（带碳化炉）	回转炉	逆流旋转式	1
7	助燃风机、二次风机			2
8	引风机			2
9	电机			2
10	出渣机			1

序号	设备名称	所在单元位置	规格型号	数量 (只/台)
11	热解气化炉	热解气化炉	GB-50T-20000PB 单个容积为 65m3	3
12	助燃风机、二次风机			2
13	出渣机			1
14	废液沪	废液沪	EB-W0-8, 容积为 65m3	1
15	废液泵			1
16	助燃风机、二次风机	二燃室		2
17	余热锅炉	余热锅炉	蒸汽量 2.1t/h, 0.8MPa	1
18	水泵			1
19	风机			1
20	碱液循环泵	湿式洗涤塔		1
21	烟气引风机			1
22	水泵、输送泵	急冷塔		1
23	冷却塔	循环水系统		1
24	空心浆叶干燥机	污泥干燥系统	HWD-20 型	3
25	风机			3
26	水泵			3
27	等离子脱臭设备	配物间	直流高压	1
28	危废双轴破碎设备	配物间	OSL53180	1
29	气气换热系统	其 它	进口 720℃/出口 500℃	1
30	气水换热系统		进口 720℃/出口 500℃	1
31	饱和盐蒸发器		蒸发量：1m3/h	1
32	烟囱		直径 1.6m 高度 45m	1

表 2 含磷废液处理工艺主要设备清单

序号	设备名称	所在单元位置	规格型号	数量 (只/台)
1	起重机	预处理间		1
2	废液过滤器	含磷废液处理系统	FRP	1
3	含磷废液槽		FRP	1
4	压滤液槽		FRP	1
5	含磷废液反应槽		钢衬 PE	1
6	离子柱		钢衬胶	2
7	洗脱液槽		FRP	1
8	反洗液槽		FRP/PE	2
9	压滤机 暗流		增强聚丙烯	1
10	废液卸车泵			2
11	反应槽进料泵			1
12	浆料泵			1
13	压滤液泵			1
14	反洗液泵			1
15	洗脱液泵			1

表 3 有机废液处理工艺主要设备清单

序号	设备名称	所在单元位置	规格型号	数量 (只/台)
1	染色废液槽	有机废液处理系统	FRP	2
2	有机废液反应槽		钢衬 PE	2
3	隔油池		混凝土+FRP	2
4	清洗和电泳废液槽		FRP	2
5	压滤机 （暗流）		增强聚丙烯	2
6	MVR 蒸发器		S. S304	2
7	浓缩液大白桶		PE	8
8	自吸罐		C. S/PE	2
9	反应进料泵			2
10	浆料泵			2

序号	设备名称	所在单元位置	规格型号	数量 (只/台)
11	反应进料泵		钢衬 PE	4

表 4 乳化液处理工艺主要设备清单

序号	设备名称	所在单元位置	规格型号	数量 (只/台)
1	乳化液储槽	废乳化液处理系统	钢衬 PE	2
2	乳化液废水提升泵		增强聚丙烯	2
3	批量间歇破乳槽		钢衬 PE	2
4	破乳槽排水泵		增强聚丙烯	2
5	破乳槽排泥泵		FRP	1
6	1 立方不锈钢计量槽		304	1
7	废油接收槽		PE	1
8	气浮反应槽		碳钢衬胶	1
9	气浮装置		组合件	1
10	SBBR 池(有效容积 30m ³)		混凝土+FRP	1
11	过滤器			1
12	箱式压滤机			1

表 5 物化车间公用系统主要设备清单

序号	设备名称	所在单元位置	规格型号	数量 (只/台)
1	碱性废液池	物化车间公用系统	混凝土+FRP	1
2	酸性废水池		混凝土+FRP	1
3	地面水收集池			1
4	自吸罐		C. S/PE	1
5	D501 负压水封		C. S (碳素钢)	1
6	D502 负压水封		C. S	1
7	排气洗涤塔		FRP (玻璃钢)	2
8	地池废水泵			1
9	洗涤塔喷淋泵			2
10	空气压缩机机组			1
11	配药除尘器			1
12	排气风机		FRP	1
13	碱配药槽		钢衬 PE	1
14	废硫酸储槽		FRP/PE	1
15	三氯化铁溶液槽		FRP/PE	1
16	硫酸亚铁溶液槽		FRP/PE	1
17	PAM 贮药槽		FRP/PE	1
18	液碱贮槽		FRP	1
19	碳酸钠溶液槽		FRP	1
20	氧化镁配浆槽		钢衬 PE	1
21	氧化镁溶液槽		钢衬 PE	1
22	稀碱液槽		FRP/PE	1
23	废硫酸高位槽		碳钢	2
24	药液泵			1
25	废硫酸输送泵			1
26	药液泵			1
27	PAM 加药泵			1
28	稀碱加药泵			1
29	稀硫酸加药泵			1
30	三氯化铁、硫酸亚铁加药泵			1
31	氧化镁溶药液泵			1

序号	设备名称	所在单元位置	规格型号	数量 (只/台)
32	氧化镁加药泵			1

表 6 洗桶车间主要设备清单

序号	设备名称	所在单元位置	规格型号	数量 (只/台)
1	加压整形机	洗桶 车间		2
2	滚动清洗机			2
3	活性炭吸附装置			1
4	风机			2 备 1 开
5	空压机			3 备 2 开
6	金属打包机			2

表 7 废线路板处置工艺主要设备清单

序号	设备名称	所在单元位置	规格型号	数量 (只/台)
1	全自动电子元器件拆解机	废线路板拆 解车间		2
2	剪切式破碎机			2
3	磨粉机			2
4	旋风除尘			2
5	布袋除尘系统			1

表 8 废水处理站主要设备清单

序号	名称	规格、型号	结构形式	数量	配套设备
1	调节池 A	有效容积： V=80m ³	钢筋砼， 环氧防腐	1	提升泵 2 台
2	芬顿氧化池	有效容积： V=9m ³	钢筋砼， 环氧防腐	1	搅拌系统 2 套
3	混凝沉淀池	有效容积： V=50m ³	钢筋砼， 环氧防腐	1	机械搅拌 2 套
4	调节池 B	有效容积： V=160m ³	钢筋砼	1	提升泵 2 台，搅拌 2 套
5	水解酸化池	有效容积： V=56m ³	钢筋砼	1	潜水搅拌 1 套
6	接触氧化池	有效容积： V=112m ³	钢筋砼	1	罗茨风机 2 台
7	二沉池	有效容积： V=36m ³	钢筋砼	1	污泥泵 2 台
8	污泥池	有效容积： V=6m ³	钢筋砼	1	进泥泵 2 台，压滤系统 1 套
9	加药系统			1	

四、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、根据现场技术审核情况，你公司应进一步做好以下整改工作：

（1）完善内部运营管理，明确各类危险废物的接收、运输、贮存、处理处置操作规程，确保过程规范和生产安全。加强对进入各类焚烧炉的物料检测和配伍，确保入炉物料氯含量低于1%，硫氯比大于2。

（2）严格履行建设项目环保管理要求。项目投产后应按照国家和本市要求尽快组织实施环保设施竣工验收监测，及时办理相关验收手续；尽快完成焚烧烟气在线监测设施的验收并向环保部门备案，加强监测数据的分析和比对。

（3）加强焚烧工况控制。加强焚烧系统危险废物接收、检测、配料、工艺参数和作业流程的监控和管理，确保二燃室燃

烧温度在 1100℃ 以上,二燃室焚烧烟气在 500℃~200℃ 温度区间内 1 秒急冷,加强废气非正常排放的监控及管理,确保各项污染物长期稳定达标排放。

(4) 项目须具备消防、职业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。