



营

业执

照

统一社会信用代码

91211022MA0U3UAM6H

扫描二维码登录“国家企业信用信息公示系统”了解更多登记、备案、许可、监管信息。



名称 辽阳东方波特蓝环保科技有限公司

类型 有限责任公司（法人独资）

法定代表人 詹永利

经营范围 环境科学技术研究、推广服务；环境保护技术咨询与服务；危险废物收集、贮存、处置；环保设备、润滑油销售。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

注册资本 人民币壹仟万元整

成立日期 2017年05月05日

营业期限 自2017年05月05日至2032年05月04日

住所 辽宁省辽阳市灯塔市西大窑镇上缸窑村



登记机关

26

本资质仅限危险废申报使用，自加盖后方向有效



辽宁省危险废物 经营许可证

法人名称：辽阳东方环保科技有限公司；水泥窑协同处置企业：辽阳市灯塔市西大窑镇上缸窑村（东经123°30'14"，北纬41°21'14"）

法定代表人：詹永利水泥窑协同处置企业：陈亚春

住所：辽阳市灯塔市西大窑镇上缸窑村

经营设施地址：辽阳市灯塔市西大窑镇上缸窑村（东经123°30'14"，北纬41°21'14"）

核准经营方式：收集、贮存、水泥窑协同处置

核准经营危险废物类别：预处理企业：20大类120小类，（具体类别见副本）。水泥窑协同处置：水泥生产企业仅可接收经辽阳东方波特蓝环保科技有限公司预处理后的危险废物。

核准经营规模：30000吨/年

有效期限：2021年1月25日 2026年1月24日

初次发证日期：2020年4月28日

编号：LNSM14040816002

发证机关：辽宁省生态环境厅

发证日期：2021年1月25日



辽宁省危险废物 经营许可证

(副本 1)

编 号: LNSNY2110810002

法 人 名 称: 预处理企业: 辽阳东方波特蓝环保科技有限公司
水泥窑协同处置企业: 辽宁富山水泥有限公司

法 定 代 表 人: 预处理企业: 詹永利
水泥窑协同处置企业: 陈亚春

住 所: 辽阳市灯塔市西大窑镇上缸窑村

经营设施地址: 辽阳市灯塔市西大窑镇上缸窑村

(东经123° 30' 14", 北纬41° 21' 14")

核准经营方式: 收集、贮存、水泥窑协同处置

核准经营危险废物类别: 预处理企业: 20 大类 120 小类。水泥窑协同处置: 水泥生产企业仅可接收经辽阳东方波特蓝环保科技有限公司预处理后的危险废物。

核准经营规模: 30000 吨/年

有效期限: 自 2021 年 1 月 25 日至 2026 年 1 月 24 日



说 明

1. 危险废物经营许可证是经营单位取得危险废物经营资格的法律文件。
2. 危险废物经营许可证的正本和副本具有同等法律效力, 许可证正本应放在经营设施的醒目位置。
3. 禁止伪造、变造、转让危险废物经营许可证。除发证机关外, 任何其他单位和个人不得扣留、收缴或者吊销。
4. 危险废物经营单位变更法人名称、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, 向原发证机关申请办理危险废物经营许可证变更手续。
5. 改变危险废物经营方式、增加危险废物类别, 新、改、扩建原有危险废物经营设施的、经营危险废物超过批准经营规模 20% 以上的, 危险废物经营单位应当重新申请领取危险废物经营许可证。
6. 危险废物经营许可证有效期届满, 危险废物经营单位继续从事危险废物经营活动的, 应当于危险废物经营许可证有效期届满前 30 个工作日内向原发证机关申请换证。
7. 危险废物经营单位终止从事危险废物经营活动的, 应当对经营设施、场所采取污染防治措施, 并对未处置的危险废物作出妥善处理, 并在 20 个工作日内向发证机关申请注销。
8. 转移危险废物, 必须按照国家有关规定填报《危险废物转移联单》。

发证机关: 辽宁省生态环境厅

发证日期: 二〇二一年一月二十五日

初次发证日期: 二〇二〇年四月二十八日



附件：

辽阳东方波特蓝环保科技有限公司（预处理企业）与辽宁富山水泥有限公司（水泥窑协同处置企业）采用集中经营模式协同处置危险废物，两公司应按照国家法律法规的要求开展经营活动，定期向辽宁省生态环境厅报告危险废物经营活动情况和环境监测数据等，落实并不断完善申请材料中提出的各项环保措施、规章制度、污染防治措施和事故应急救援措施等，防止污染环境，保障经营安全。具体要求如下：

一、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。

二、贮存、利用危险废物应当符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597）等相关环境保护标准和技术规范的要求。

三、落实并不断完善《危险废物经营许可证申请书》和相关证明材料中提出的各项环保措施，包括废物分析管理制度、安全措施、内部监督管理措施和制度、人员培训制度、意外突发事件应急救援措施、环境监测制度、新产生危险废物的管理计划、发生意外突发事件或正常操作下，造成土壤等环境污染时消除污染的保障措施等。

四、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，明确责任。

五、水泥窑协同处置危险废物应符合《水泥窑协同处置危险废物经营许可证审查指南》对技术人员的相关要求。如技术人员有变动，应及时向辽宁省生态环境厅上报有关证明材料。

六、按照附1核准经营的危险废物贮存、利用设施，危险废物经营类别及规模从事危险废物经营活动。

七、严格按照《危险废物转移联单管理办法》填写危险废物转移联单；不得接收没有危险废物转移联单的危险废物；不得将危险废物转移给没有处置和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。

危险废物经营情况记录簿和危险废物经营活动情况报告与转移联单同期保存。

八、采用车辆运输危险废物时，必须交由具有交通主管部门颁发的允许从事危险货物运输的道路运输经营许可证的单位负责运输。

九、危险废物贮存前应进行分析检验；危险废物采样和特性分析应符合《工业固体废物采样制样技术规范》(HJ/T20)、《危险废物鉴别技术规范》(HJ/T298)和《危险废物鉴别标准》

(GB5085.1~7)中的有关规定。

十、收集、贮存危险废物，必须按照危险废物特性分类进行。禁止混合收集、贮存、运输、利用性质不相容而未经安全性处置的危险废物。禁止将危险废物混入非危险废物中贮存。

十一、所收集的危险废物，未经辽宁省生态环境厅批准，自接受之日起，贮存不得超过一年。

十二、在收集、贮存、运输和利用危险废物过程中，必须采取防扬散、防流失、防渗漏或者其他防止污染环境的措施；不得擅自倾倒、堆放、丢弃、遗撒危险废物。

十三、参照《危险废物经营单位记录和报告经营情况指南》（环境保护部公告 2009 年第 55 号）建立危险废物经营情况记录簿，如实记载所收集的每批危险废物的时间、来源、数量、类型、废物分析结果、运输单位、贮存时间和地点、去向、处置方式和时间、有无事故或其他异常情况等事项。

危险废物经营情况记录簿应保存十年以上。

每年3月31日之前以书面形式向辽宁省生态环境厅和所在地县级以上生态环境行政主管部门报告上一年度危险废物经营活动情况。

十四、对本单位从事危险废物收集、贮存、利用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。

十五、对危险废物的容器和包装物以及收集、运输、贮存、利用危险废物的设施、场所，根据《环境保护图形标志——固体废物贮存（利用）场》（GB15562.2）、《危险废物贮存污染控制标准》等有关标准设置危险废物识别标志；在生产区域配备必要的应急设施设备及急救用品。

定期检查和维护危险废物识别标志，应急设施设备及急救用品，检查记录保存三年。

十六、严格根据设计标准和按照工艺操作工程控制危险废物处理温度、时间、压力及加入各种化工料的数量。

十七、对收集、贮存、利用危险废物的设施、设备和场所，应当加强管理和维护，应定期进行检查，保证其正常运行和使用。检查记录应当保存三年。

十八、发生事故时，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，立即向所在地县级以上生态环境行政主管部门和辽宁省生态环境厅报告。

事故发生后5日内，应当向辽宁省生态环境厅提交书面报告，报告内容包括事故发生的原因、性质和后果，所采取的消除或减轻污染的措施，预防类似事故发生的措施。

十九、污染物排放口必须实行规范化整治，按照国家标准《环境保护图形标志》（GB15562.1~2）的规定，设置与之相适应的环境保护图形标志牌。

环境保护图形标志牌设置位置应距污染物排放口或采样点较近且醒目处，以设置立式标志牌为主，并应长久保留。

二十、应当采取有效措施，防止或者减少新产生危险废物对环境的污染。

应向所在地县级以上地方人民政府生态环境行政主管部门申报新产生的危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料。

二十一、项目运营时，各车间（贮存、处置）采用负压抽取废气，把各车间废气送入水泥窑高温焚烧处置，达标后排放；若水泥厂生产线停止运营时，各车间废气通过经活性炭过滤达标排放。

二十二、处置车间、贮存库、洗车间室内均设置收集沟和收集池，收集后的废水经潜水泵抽到废水储存桶转运到半固态处置系统送至水泥窑进行焚烧处置。厂房周边设置雨水收集沟，初期雨水收集池中的废水经半固态处置系统焚烧处置。实验室废水按酸碱性分别存入酸碱废液桶中，经预处理后送至水泥窑协同处置，不外排。

二十三、水泥窑协同处置等机械设备尽量安装于生产厂房内，并采用隔声、减振等措施进行处理，厂区噪声应符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348)中的有关规定。

二十四、按照《排污单位自行监测指南》编制监测方案，合

理设置监测频次及监测指标并严格落实。

监测结果发生异常时，及时向辽宁省生态环境厅和当地生态环境行政主管部门报告有关情况。

二十五、禁止擅自关闭、闲置或者拆除危险废物污染防治设施、场所；确有必要关闭、闲置或者拆除的，必须经所在地县级以上地方人民政府生态环境行政主管部门核准，并采取措
施，防止污染环境。

终止从事收集、贮存、利用危险废物经营活动的，应当对经营设施、场所采取污染防治措施，并对未利用的危险废物作出妥善处理；应当在采取上述措施之日起20个工作日内向辽宁省生态环境厅提出注销申请。

收集、贮存、利用危险废物的场所、设施、设备和容器、包装物及其他物品转作他用时，必须经过消除污染的处理，方可使用。

二十六、禁止无经营许可证或者不按照经营许可证规定从事危险废物收集、贮存、利用经营活动。禁止从中华人民共和国境外进口或者经中华人民共和国过境转移危险废物。禁止伪造、变造、转让危险废物经营许可证。

二十七、上报辽宁省生态环境厅的报告应当由法定代表人签发。

二十八、在许可证有效期内，国家有关法规、标准、技术规

范等发生改变的，辽宁省生态环境厅可以重新组织核查。

二十九、采取措施，加强以下工作：

1.加强对危险废物利用工艺参数管理，严格按照工艺操作规程进行操作。

2.进一步完善内部管理的组织结构，尽快形成较高的企业市场化运行能力。

3.严格执行危险废物水泥窑协同处置预处理标准，仅可在经营能力范围内辽宁富山水泥有限公司（水泥窑协同处置企业）只能接受辽阳东方波特蓝环保科技有限公司（预处理企业）预处理后达到预处理标准的危险废物，确保危险废物合法合规安全处置。

4.按照《排污单位自行监测指南》合理设置自行监测频次及监测指标并严格落实。

5.切实加强人体防护、风险防范以及事故应急等相关工作。

6.落实危险废物接收、贮存、处置等重点环节视频监控系统安装并接入各级环保部门。

7.建立企业环境信息披露制度，每年3月31日前向社会发布企业上一年度环境报告，公布环境管理等情况。

**附 1：核准经营的危险废物贮存及处置设施、危险废物
经营类别及规模明细表**

1. 危险废物预处理设施

(1) 危险废物预处理的主要工艺设备

名称	规格型号	设计能力	数量	其他技术参数
双梁起重机	QD5T-16M-H2 0m		1	功率 19.9 kw
锤式破碎机	PC1010	8t/h	1	功率 90kw
振动给料机	DEL0841		1	
螺旋输送机	LS400		1	
重型振动筛	KZD/KZS1240		1	
大倾角裙带皮带机	DJB800*8975 mm		1	
除铁器	TRCYD-8T2 永 磁自卸皮带 式		1	
正压给料机	ZYQ15D	15t/h	1	7.5kw
柱塞泵	ZBG20/8D	15t/h	1	75kW
半固态储料仓	ZCF150	150m3	1	
气动隔膜泵	QBY	最大排量 6m3/h	4	
玻璃钢储罐		容积 35m3	4	

(2) 可预处理的危险废物类别和特性

辽阳东方波特蓝环保科技有限公司处理处置危险废物类别：20 大类 120 小类。具体废物类别及代码详见下表。

废物类别	行业来源	废物代码	危险废物	危险特性
HW02 医药废物	化学药品原料 药制造	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	T
		271-003-02	化学合成原料药生产过程中产生的脱色过滤介质	T
		271-005-02	化学合成原料药生产过程中的废弃产品及中间体	T
	生物药品制造	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	T
HW03 废药物、 药品	非特定行业	900-002-03	销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、劣质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	T
HW04 农药废物	农药制造	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	T
		263-011-04	农药生产过程中产生的废水处理污泥	T
HW06 废有机溶剂 与含有 有机溶剂废 物	非特定行业	900-402-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的有机溶剂,包括苯、苯乙烯、丁醇、丙酮、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,以及在使用前混合的含有一种或多种上述溶剂的混合/调和溶剂	T, I, R
		900-404-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的其他列入《危险化学品目录》的有机溶剂,以及在使用前混合的含有一种或多种上述溶剂的混合/调和溶剂	T, I, R
		900-405-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的其他列入《危险化学品目录》的有机溶剂,以及在使用前混合的含有一种或多种上述溶剂的混合/调和溶剂	T, I, R
HW08 废矿物油 与含矿物	石油开采	071-001-08	石油开采和联合站贮存产生的油泥和油脚	T, I

油废物		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钻井岩屑和废弃钻井泥浆	T
	天然气开采	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钻井岩屑和废弃钻井泥浆	T
精炼石油产品制造		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	T
		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	T, I
		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）	T
		251-004-08	石油炼制过程中溶气浮选工艺产生的浮渣	T, I
		251-005-08	石油炼制过程中产生的溢出废油或乳剂	T, I
		251-006-08	石油炼制换热器管束清洗过程中产生的含油污泥	T
		251-010-08	石油炼制过程中澄清油浆槽底沉积物	T, I
		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	T, I
		251-012-08	石油炼制过程中产生的废过滤介质	T
	电子原件及专用材料制造	398-001-08	锂电池隔膜生产过程中产生的废白油	T
非特定行业	橡胶制品业	201-001-08	橡胶生产过程中产生的废溶剂油	T
		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	T, I
		900-200-08	珩磨、研磨、打磨过程产生的废矿物油及油泥	T, I
		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	T, I
		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	T

		900-205-08	镀锡及焊锡回收工艺产生的废矿物油	T
		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	T, I
		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）	T, I
		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	T, I
		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	T, I
		900-215-08	废矿物油裂解再生过程中产生的裂解残渣	T, I
		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	T, I
		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	T, I
		900-218-08	液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废液压油	T, I
		900-220-08	变压器维护、更换和拆解过程中产生的废变压器油	T, I
		900-221-08	废燃料油及燃料油储存过程中产生的油泥	T, I
		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	T, I
HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液	非特定行业	900-006-09	使用切削油或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	T
		900-007-09	其他工艺过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液	T
HW11 精（蒸）馏残渣	煤炭加工	252-002-11	煤气净化过程氨水分离设施底部的焦油和焦油渣	T
		252-004-11	炼焦过程中焦油储存设施中的焦油渣	T
		252-009-11	轻油回收过程中的废水池残渣	T

		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）	T
		252-013-11	焦炭生产过程中产生的脱硫废液	T
	燃气生产和供应业	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）	T
	环境治理	772-001-11	废矿物油再生过程中产生的酸焦油	T
	非特定行业	900-013-11	其他化工生产过程（不包括以生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	T
HW12 染料、涂料废物	涂料、油墨、颜料及类似产品制造	264-010-12	油墨的生产、配制过程中产生的废蚀刻液	T
		264-011-12	染料、颜料生产过程中产生的废母液、残渣、废吸附剂和中间体废物	T
		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	T
	非特定行业	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	T,I
		900-251-12	使用油漆（不包括水性漆）、有机溶剂进行耐涂层涂敷过程中产生的废物	T,I
		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	T,I
		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、废染料、废涂料	T,I,C
HW13 有机树脂类废物	合成材料制造	265-103-13	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（不包括水性漆）	T
		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	T
	非特定行业	900-014-13	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	T
		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）	T

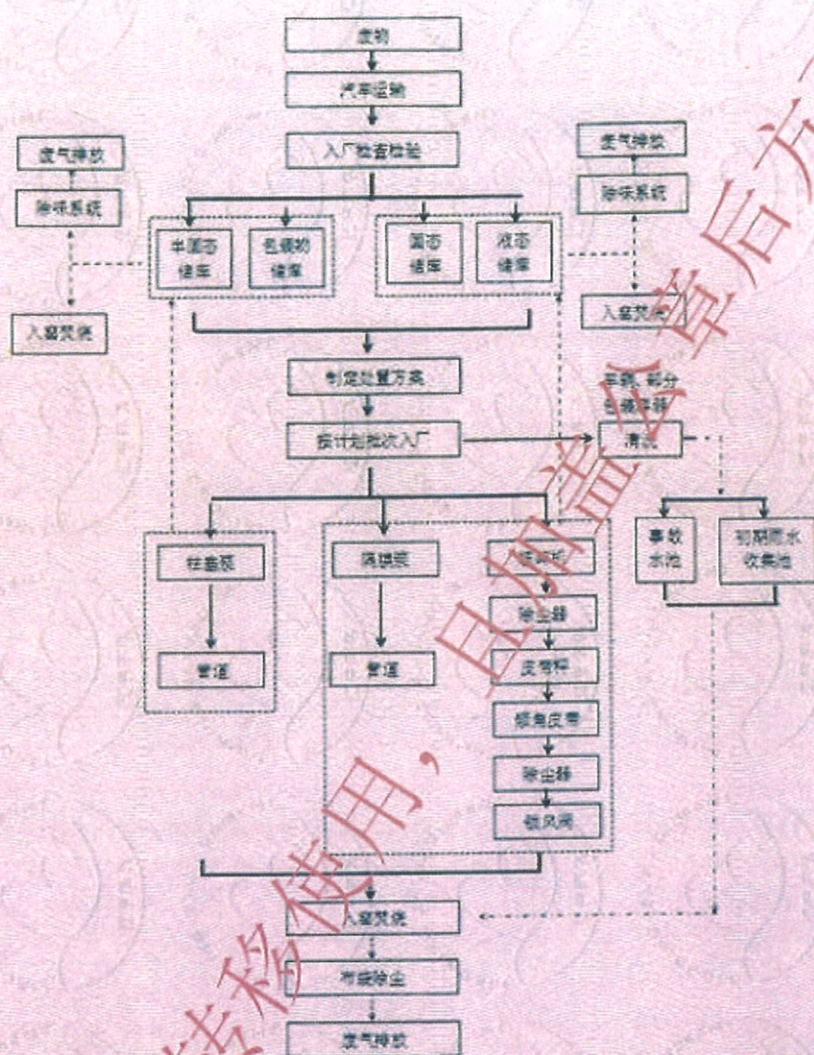
HW16 感光材料 废物		900-015-13	湿法冶金、表面处理和制药行业重金属、抗生素提取、分离过程产生的废弃离子交换树脂,以及工业废水处理过程产生的废弃离子交换树脂	T
		900-451-13	废覆铜板、印刷线路板、电路板破碎分选回收金属后产生的废树脂粉	T
	专用化学产品制造	266-010-16	显(定)影剂、正负胶片、像纸、感光材料生产过程中产生的残渣及废水处理污泥	T
	印刷	231-001-16	使用显影剂进行胶卷显影,定影剂进行胶卷定影,以及使用铁氰化钾、硫代硫酸盐进行影像减薄(漂白)产生的废显(定)影剂、胶片及废像纸	T
		231-002-16	使用显影剂进行印刷显影、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	T
	电子元件及电子专用材料制造	398-001-16	使用显影剂、氢氧化物、偏亚硫酸氢盐、醋酸进行胶卷显影产生的废显(定)影剂、胶片及废像纸	T
	影视节目制作	873-001-16	电影厂产生的废显(定)影剂、胶片及废像纸	T
	摄影扩印服务	806-001-16	摄影扩印服务行业产生的废显(定)影剂、胶片及废像纸	T
	非特定行业	900-019-16	其他行业产生的废显(定)影剂、胶片及废像纸	T
HW17 表面处理 废物	金属表面处理及热处理加工	336-050-17	使用氯化亚锡进行敏化处理产生的废渣和废水处理污泥	T
		336-051-17	使用氯化锌、氯化铵进行敏化处理产生的废渣和废水处理污泥	T
		336-052-17	使用锌和电镀化学品进行镀锌产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
		336-053-17	使用铜和电镀化学品进行镀铜产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
		336-054-17	使用镍和电镀化学品进行镀镍产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
		336-055-17	使用镀镍液进行镀镍产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
		336-056-17	使用硝酸银、碱、甲醛进行敷金属法镀银产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
		336-057-17	使用金和电镀化学品进行镀金产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T

		336-058-17	使用镀铜液进行化学镀铜产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
		336-059-17	使用钼和锡盐进行活化处理产生的废渣和废水处理污泥	T
		336-060-17	使用铬和电镀化学品进行镀黑铬产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
		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	T
		336-062-17	使用铜和电镀化学品进行镀铜产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
		336-063-17	其他电镀工艺产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
		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、非磷酸系化成液化成废水处理污泥,铝材挤压加工模具碱洗(浸模)废水处理污泥,碳钢酸洗除锈废水处理污泥)	T/C
		336-066-17	镀层剥除过程中产生的废槽液、槽渣及废水处理污泥	T
		336-067-17	使用含重铬酸盐的胶体、有机溶剂、黏合剂进行浆流式抗蚀涂布产生的废渣及废水处理污泥	T
		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	T
		336-069-17	使用铬酸镀铬产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
		336-100-17	使用铬酸进行阳极氧化产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
HW18 焚烧处置 残渣	环境治理业	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	T
		772-004-18	危险废物等离子体、高温熔融等处置过程产生的非玻璃态物质和飞灰	T

		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	T
HW24 含砷废物	基础化学原料 制造	261-139-24	硫铁矿制酸过程中烟气净化产生的酸泥	T
HW33 无机氟化物 废物	非特定行业	900-027-33	使用氟化物进行表面硬化、碱性除油、电解除油产生的废物	T, R
HW34 废酸	精炼石油产品 制造	251-014-34	石油炼制过程产生的废酸及酸泥	C, T
	涂料、油墨、 颜料及类似产 品制造	264-013-34	硫酸法生产钛白粉(二氧化钛)过程中产生的废酸	C, T
	基础化学原料 制造	261-057-34	硫酸和亚硫酸、盐酸、氢氟酸、磷酸和亚磷酸、硝酸和亚硝酸等的生产、配制过程中产生的废酸及酸渣(仅限硫酸)	C, T
	非特定行业	900-300-34	使用酸进行清洗产生的废酸液	C, T
		900-301-34	使用硫酸进行酸性碳化产生的废酸液	C, T
		900-302-34	使用硫酸进行酸蚀产生的废酸液	C, T
		900-349-34	生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的强酸性擦洗粉、清洁剂、污迹去除剂以及其他废酸液及酸渣	C, T
HW35 废碱	精炼石油产品 制造	251-015-35	石油炼制过程产生的废碱液和碱渣	C, T
	基础化学原料 制造	261-059-35	氢氧化钙、氨水、氢氧化钠、氢氧化钾等的生产、配制中产生的废碱液、固态碱及碱渣	C
	造纸制造	221-002-35	碱法制浆过程中蒸煮制浆产生的废碱液	C, T
	非特定行业	900-352-35	使用碱进行清洗产生的废碱液	C, T
		900-399-35	生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的强碱性擦洗粉、清洁剂、污迹去除剂以及其他强碱性废碱液、固态碱及碱渣	C, T
HW37 有机磷化 物废物	基础化学原料 制造	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	T
HW38 有机氟化 物废物	基础化学原料 制造	261-069-38	有机氟化物生产过程中产生的废水处理污泥	T

HW47 含钼废物	基础化学原料制造	261-088-47	钼化合物（不包括硫酸钼）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	T
	金属表面处理及热处理加工	336-106-47	热处理工艺中产生的含钼盐渣	T
HW49 其他废物	环境治理	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)	T/In
	非特定行业	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）	T
		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	T/In
		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	T/C/I/R/In
		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	T
		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（不包括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	T/C/I/R
		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）	T/C/I/R

(3) 预处理工艺流程图



预处理工艺流程图

2. 危险废物处理处置设施

(1) 处置工艺设备

名称	规格型号	设计能力	数量	其他技术参数
回转窑	Φ4.6×72m	4000t/d	1	
筒式冷却机	TC-12102		1	
双系列五级旋风 预热器 TDF 分解炉	Φ8000mm		1	
立磨	TRM53.4	400t/h	1	

名 称	规格型号	设计能力	数量	其他技术参数
窑尾布袋除尘器	LJPD122175-2*6	650000m ³ /h	1	
破碎机	QSH1012	2t/h	1	22kw
大倾角裙带皮带机	DJB800	15t/h	1	提升高度 36850mm
大倾角裙带皮带机	DJB800	15t/h	1	提升高度 6009mm
电子皮带秤	B800×2000mm		1	
袋收尘	PPCS32-4		1	处理风量 7500-8390m ³ /h
脉冲单机收尘器	DMC-96		1	处理风量 5200-5700m ³ /h
锁风阀	700mm		3	
半固态储料仓	ZCF150	150m ³	1	
正压给料机	ZYQ15D	15t/h	1	7.5kw
柱塞泵	ZBG20/8D	15t/h	1	75kW
玻璃钢储罐	φ 3000*H5000mm	容积 35m ³	4	
气动隔膜泵	QBY	最大排量 6m ³ /h	4	16-27m ³ /h
不锈钢离心泵	CFB-50/40F	最大排量 10m ³ /h	8	4500L/h

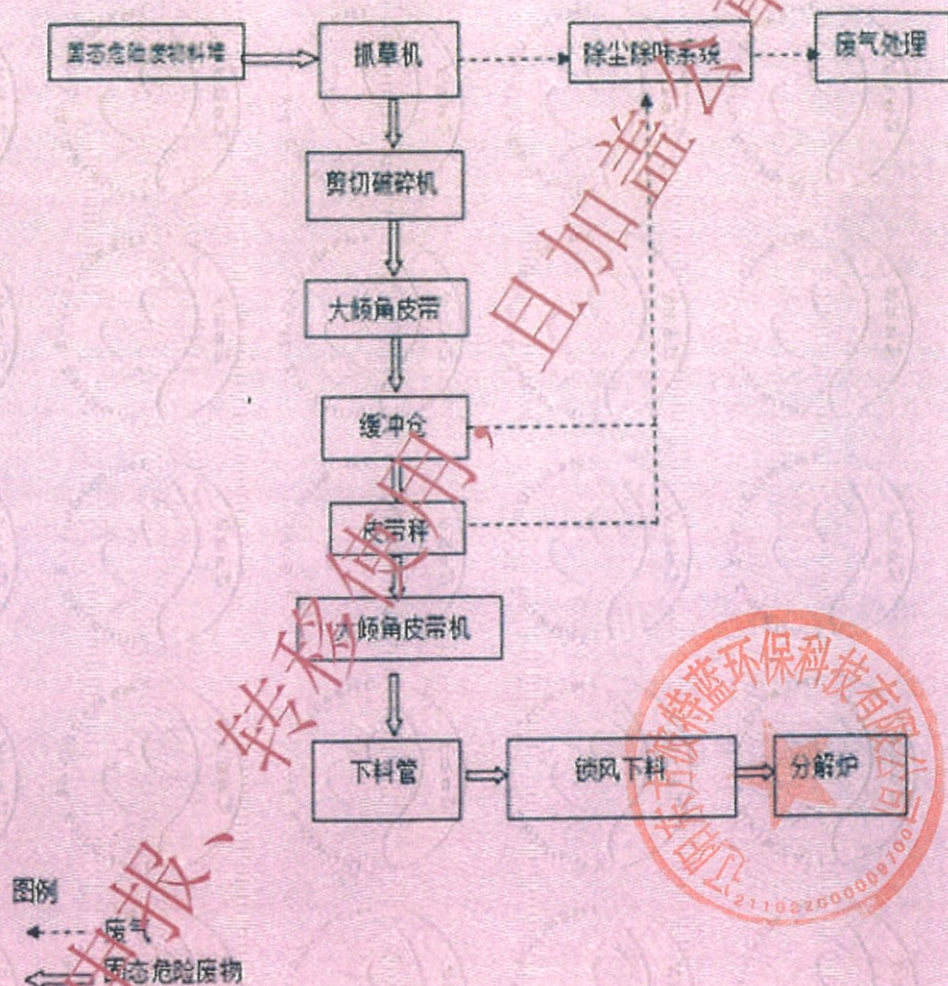
(2) 可处置(利用)的危险废物类别和特性

与可预处理的危险废物类别和特性相同。

(3) 处理处置工艺流程图

1) 固态危险废物处置工艺流程图

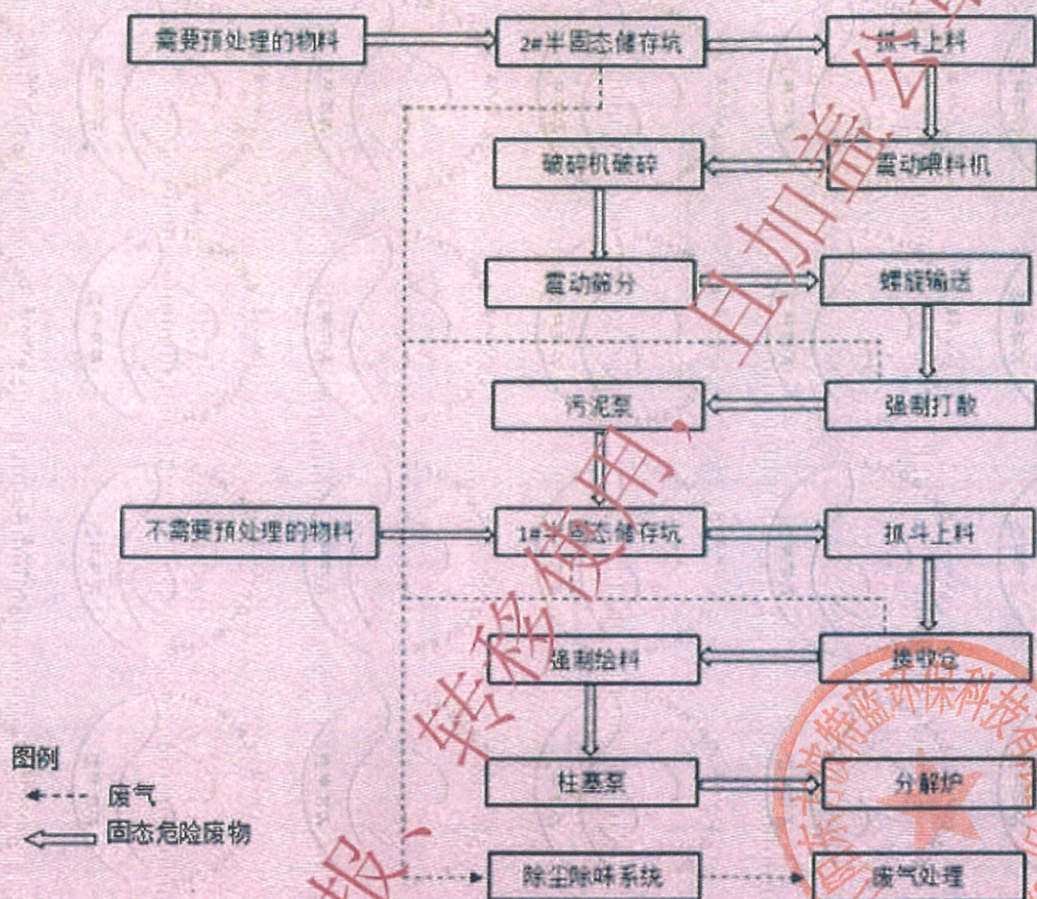
经过破碎预处理固体废物通过缓冲仓下的计量皮带输送，进入大倾角皮带输送，再输送到预热器，经过带有锁风闸板的下料管，进入分解炉完成固体废物处置。



固态危险废物处置工艺流程图

2) 半固态危险废物处置工艺流程图

半固态危险废物处理系统，根据来料性质，是否需要预处理分为两种：第一种需要预处理的半固态危险废物储存在 2#半固态储存坑，经破碎、筛分后泵送入 1#半固态储存；第二种不需要预处理的半固态危险废弃物，直接储存在 1#半固态储存，经上料，泵送入分解炉焚烧。

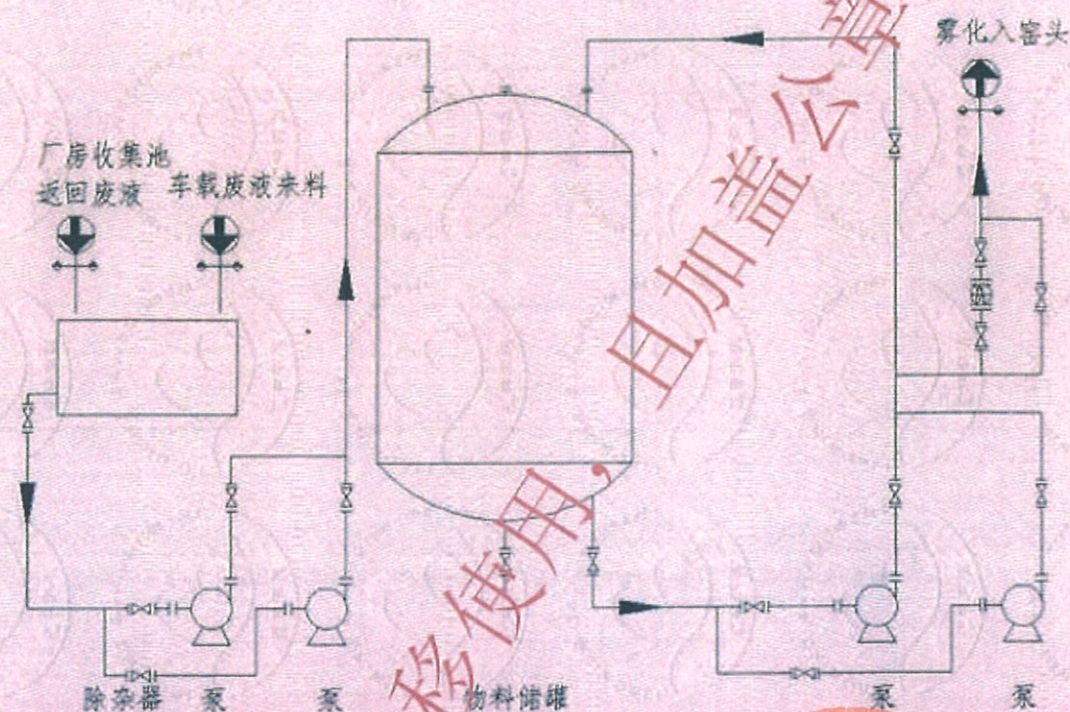


半固态危险废物处置工艺流程图

3) 液固态危险废物处置工艺流程图

液态危险废物处置主要由离心泵完成，储罐中的物料通过离心泵送入水泥窑完成处置。

如液态危险废物不需要进行预处理，系统设计了从废液装载容器直接泵送入窑处置系统。



液态危险废物处置工艺流程图

3. 废气处理设施

名称	规格型号	设计能力	数量	其他技术参数
活性炭吸附装置			2套	
风机	G5-51		4	23960m ³ /h

4. 废水处理设施

处置车间、贮存库、洗车间室内均设置收集沟和收集池，收集后的废水经潜水泵抽到废水储存桶转运到半固态处置系统送至水泥窑进行焚烧处置。

名 称	规格型号	设计能力	数量	其他技术参数
半固态储料仓	ZCF150	150m ³	1	
正压给料机	ZYQ15D	15t/h	1	7.5kw
柱塞泵	ZBG20/8D	15t/h	1	75kW

5. 贮存设施

贮存设施	贮存危险废物类别	贮存能力
固态贮存库	固态危险废物	500t
液态贮存库	液态危险废物	140t
半固态贮存库	半固态危险废物	3700t
废弃包装物贮存库	废弃包装物	648m ²
废酸液储罐	废酸液	35m ³
废碱液储罐	废碱液	35m ³
废有机溶剂储罐	废有机溶剂液	35m ³
废乳化液储罐	废乳化液	35m ³

6. 其他设施(事故池等)

名 称	规格型号	设计能力	数 量	其他技术参数
事故水池		600m ³	1	
初期雨水收集池		150m ³	1	