

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位： 上海奕茂环境科技有限公司 （公章）



填报日期： 2024年6月6日

江苏省环境保护厅制

申请者声明

我代表申请单位郑重承诺：本实施方案所填资料是完整的和真实的。转移的危险废物名称、类别、代码、数量与实际相符。危险废物接受单位具备相应的处置利用能力和污染防治措施。委托有资质单位进行运输并按照制定的运输路线运输，保证转移的废物均到达接收单位进行安全处置处理，对转移过程中可能产生的环境风险提出合理的控制措施，实行跨省（市）转移网上报告，承担转移全过程监控责任。

法人代表签字：



2024年6月6日

第一部分：拟转移废物基本情况

表 1 废物产生情况				
废物产生企业概况（企业投产时间、主要经营范围及规模）				
投产时间：2019.04.01				
主要经营：：危险废物焚烧				
经营范围：医药废物（HW02）、废药物药品（HW03）、农药废物（HW04）、木材防腐剂废物（HW05）、废有机溶剂与含有机溶剂废物（HW06）、热处理含氰废物（HW07）、废矿物油与含矿物油废物（HW08）、油/水、烃/水混合物或乳化液（HW09）、精（蒸）馏残渣（HW11）、染料、涂料废物（HW12）、有机树脂类废物（HW13）、新化学物质废物（HW14）、感光材料废物（HW16）、表面处理废物（HW17）、焚烧处置（HW18）、残渣（772-005-18）、废酸（HW34）、废碱（HW35）、石棉废物（HW36）、有机磷化合物废物（HW37）、有机氰化物废物（HW38）、含酚废物（HW39）、含醚废物（HW40）、含有机卤化物废物（HW45）、其他废物（HW49，仅限 309-001-49、772-006-49、900.039-49、900-041-49、900-042-49、900-045-49、900-046-49、900-047-49、900-999-49）、废催化剂（HW50，仅限 261-151-50、261-183-50、263-013-50、275-009-50、276-006-50、900-048-50）				
规模：49900t/a				
产品及产废情况				
产品情况			产生危险废物情况	
产品名称	主要成分化学名	年产量	废物名称	年产生量
			废抹布 HW49	0.048 吨
			实验室废液及头道清洗废水 HW49	1.342 吨
			废水处理站污泥 HW49	1.43 吨
			废油 HW08	0.053 吨
			废油桶 HW49	0.036 吨
			焚烧炉渣 HW18	6627.64 吨
			焚烧飞灰 HW18	2255.76 吨
			废包装桶 HW49	791.98 吨
			耐火材料 HW18	50 吨
			废气治理产生的废活性炭 HW49	56.18 吨

表 2 与申请转移废物相关的生产工艺

文字描述及工艺流程图

文字描述:

上海奕茂环境科技有限公司危险废物综合利用处置项目选用国内先进的三段式危废焚烧系统进行工业危险废物的减量化、无害化、资源化处置。本项目主焚烧系统包含 2 条回转窑+炉排+二燃室三段式焚烧工艺线、另配置 1 台中线排渣式热解炉对特异性废物进行处置、配置 1 台中和气化塔对低热值高盐废液进行处置、配置 1 台熔融炉对焚烧炉渣进行资源化处置。二燃室出口高温烟气采用膜式壁余热锅炉进行余热回收，所产蒸汽采用汽轮机进行发电，所发电量供厂内设备自用。尾气采用 SNCR 脱销、急冷半干塔、消石灰喷入、活性炭喷入、袋式除尘器、湿法洗涤塔、烟气再热器、活性焦吸附等工艺处理后通过 50 米烟囱高空达标排放，尾气排放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）的要求。

工艺流程图

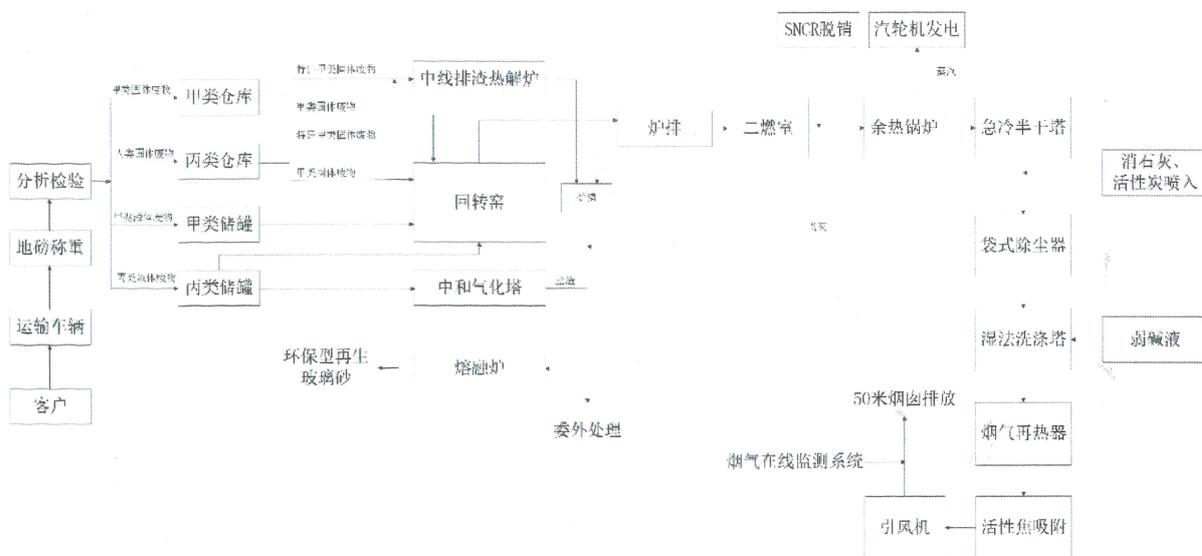


表 3 废物组分、特性（详见附件）

1. 废物名称 废包装桶 废物产生工序 盛放危废的塑料容器

2. 废物类别 危险固体废物 行业来源 危废焚烧 废物代码 HW49, 900-041-49

3. 物理/化学特性
 pH=6-8, 实测值>4;; 闪点>65℃
 物理状态: 固态 危险特性: 毒性

第二部分：废物包装、运输情况

表 1 废物包装情况					
序号	废物名称	包装物（容器）名称	材质	容积	是否有危废标签
1	废包装桶	铲板	木质	1M ³	是

表 2 废物运输情况
运输是否符合交管部门运输相关规定（文字描述） 运输单位、车辆均符合交管部门运输规定及环保要求，每车配备有驾驶人员和押运人员，并持有交管部门颁发的经营许可证。
运输方式： 道路 <input checked="" type="checkbox"/> 铁路 <input type="checkbox"/> 水路 <input type="checkbox"/>

运输路线文字描述：（写明途经省、市、县（区），附路线图）

- 1、S4 庄胡公路收费站
- 2、上了高速从扬州江都区大桥收费站（G2 出口）下
- 3、沿 S264（安大公路一路向北）到 S331 左转 11 公里进入 G233
- 4、沿 G233 一路向北
- 5、进入淮安地界，与 G343 重合路段继续往宿迁方向行驶
- 6、泗水大道右转进入宿泗路看见富名路左转

终点宿迁寰之杰环保科技有限公司



表3 转移的污染防治、安全防护和应急措施

1、运输过程中的污染防治措施以及按照要求配备的相应污染防治设备

一、运输过程中的污染防治措施、安全防护措施以及按照要求配备的相应污染防治设备

1. 严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》有关规定进行操作。
2. 运输单位严格执行中华人民共和国交通行业《汽车危险货物运输装卸作业规程》、《机动车运行安全技术条件》等标准中的有关规定和要求。
3. 严格遵守危险废物转移制度，并如实填写废物转移联单内容，所转移危险废物必须同申报转移危废内容一致。
4. 中速行驶，运输中应注意行车安全，经过环境敏感区段和事故多发地段时要谨慎驾驶，万一发生翻车事故，应尽快启动应急措施清除/收集洒落道路、水体中的危险废物，防止污染源扩散，同时通知环境保护部门对污染区进行应急监测和处理。
5. 按照规定配备消防器材、个人防护用品、应急处置用具。
6. 对运输车辆和设备加强管理和维护，保证良好的车况和设备正常运行。
7. 禁止超载超限装载危险废物，随车配备警示标志、灭火器等安全防护设备。
8. 运输危险废弃物车辆配备导航监控装置，进行运输过程安全监督。
9. 运输危废的人员，接受专业培训，方可从事运输危废的工作
10. 汽车押运员必须保持与公司的联系，以方便公司随时了解运输车辆的所在位置及车况。
11. 车上备有防雨篷布或2毫米厚的高密度聚乙烯用于预防雨天不让危险废物接触雨水。
12. 运输车辆上备有各种应急处理工具，包括(灭火器、扫把、编织袋、口罩、防毒面具、耐酸碱手套、胶鞋、石灰、吸附棉/桶、铁铲等)。

2、运输过程中的安全防护措施以及按照要求配备的相应安全防护设备

运输单位承担货物从出发地到目的地的风险的全部责任，运输单位应有事故紧急预案并成立应急小组，负责运输事故应急处理。

产废单位明确所转移废物的危险特性及注意事项，给运输工作提供合理建议。

装卸过程中轻拿轻放，确保包装完好无损，应急人员佩戴好防护用具（口罩、护目镜、手套、工作服等），不得直接接触泄漏物。

3、运输过程中的应急预案以及按照要求配备的相应应急设备

（1）发生事故，驾驶员应拉警戒线隔离泄漏污染区，限制人员靠近，防止事故影响扩大，并及时拨打公司/当地辖区环保部门应急救援电话。

（2）立即使用随车配备的应急扫把，编织袋收集泄漏炉渣，并用铁铲尽可能形成围堰以防止炉渣进一步的扩散污染区域。

（3）对于受污染的土壤，一并收集后统一送往有资质的危废处理公司进行无害化处置。

（4）装卸过程中轻拿轻放，确保包装完好无损，应急人员佩戴好防护用具（口罩、护目镜、手套、工作服等），不得直接接触泄漏物。

（5）应急人员联系方式：

运输公司：宿迁市万隆危险品运输有限公司

徐凯 联系电话：13951521136

沭阳田氏危险品运输有限公司

田荣庚 联系电话：13951522859

产废单位：上海奕茂环境科技有限公司

蒋诗依 联系电话：15921541183

接收单位：宿迁寰之杰环保科技有限公司

周玉露 联系电话：13651774690

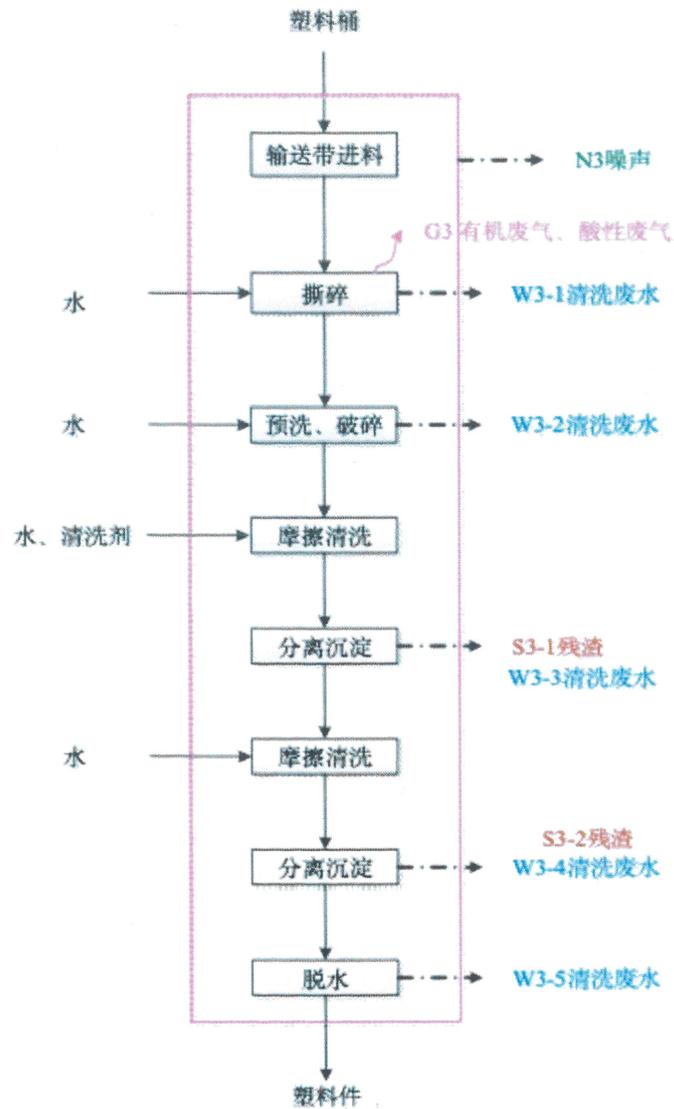
第三部分 废物处理处置情况

表 1 接受单位基本情况

单位名称：宿迁寰之杰环保科技有限公司	
危废经营许可证编号：JSSQ1323OOD046-2	有效期：2023.12.5 至 2028.12.4
接受废物的处理处置方式：综合利用	

表 2 与接收废物相关的处理处置情况

文字描述及工艺流程图



塑料破碎清洗工艺流程简述：

1、输送带进料。塑料破碎清洗线为成套设备，物料通过橡胶输送带将物料提升至四轴撕碎机进料口。

2、撕碎（一破）。物料从进料斗进入机箱，撕碎机为四轴刀片结构，物料由上排刀片旋转，送至机箱中央，利用相对旋转产生的高挤压力和剪切力来撕碎物料，将包装容器撕裂成尺寸5~10cm的塑料片，便于后续破碎机（二破）快速破碎。

撕碎机根据物料进量进行喷水湿化，撕碎。撕碎机和预洗机、第一道摩擦清洗机配套过滤水箱，喷水系统与撕碎机启动方式同步并联，以确保所喷水量能有效被散热蒸发以及物料撕碎过程产生的颗粒物有效的被水吸附带走，即整个撕碎过程在水环境中进行，不会产生粉尘。

撕碎机下设置小孔径筛板，主要将撕碎过程中喷淋的清洗液与物料（包括塑料片与撕碎过程部分脱落的固体废物渣）分离，物料通过输送机进入下一阶段，喷淋水进入过滤水箱，过滤后泵送至循环水池，再从循环水池泵送至车间用于清洗。该工段产生清洗废水W3-1，包装桶破碎过程挥发的有机废气、酸性气体G3。

3、预洗+破碎（二破）。在进入破碎机（二破）前塑料片进行喷淋预洗，湿物料进入破碎机（二破）。二破机为重型锤击式粉碎机，采用锤击方式破碎物料，转子在电动机带动下高速运转，从进料口进入的物料与转子上的刀片高速冲击，物料被锤磨、粉碎，最后从出料口排出送入摩擦清洗机内。该工段产生清洗废水W3-2。

4、第一道摩擦清洗+分离沉淀。二破后的湿物料经密闭传动装置送入摩

擦清洗机内，初次加入清洗液，清洗机组由旋转筛网、螺旋推进器、分离沉淀池、电机、变速器等设备构成。物料随旋转筛网浸沐在清洗液中翻滚，在螺旋推进器和自身翻滚双重作用力下，相互搅动、刮削、摩擦、碾压，且与清洗液充分接触，达到塑料片上附着物脱落的清洗效果。清洗液经设置在车间的过滤水箱过滤后泵送至循环水池，再从循环水池泵送至车间用于清洗；脱落的废渣则沉降到底层，通过排屑机排出。通过控制设备转速调节清洗时间，从物料进入摩擦清洗机到分离沉淀出料持续时间约 20min。该工段产生清洗废水 W3-3、废渣 S3-1。

5、第二道摩擦清洗+分离沉淀。原理和过程与第一道摩擦清洗一致，此处不再赘述。区别在于第二道摩擦清洗采用清水，其目的是进一步对塑料片进行摩擦漂洗净化。摩擦清洗后物料进入分离沉淀池，塑料上浮至清洗液上层，经密闭输送管送至脱水机，清洗液经设置在车间的过滤水箱过滤后泵送至循环水池，再从循环水池泵送至车间用于清洗；脱落的废渣则沉降到底层，人工定期出渣。第二道摩擦清洗+分离沉淀过程持续时间约为 10min。该工段产生清洗废水 W3-4、废渣 S3-2。

6、脱水。甩干脱水，使塑料片干燥。该工段会产生废水 W3-5。

整个生产工段均涉及设备运行噪声 N2，塑料包装容器处理过程产生酸性、有机废气 G3。

第四部分 上年度固体（危险）废物跨省转移情况

出厂日期	转移批次	联单编号	废物名称	类别/代码	转移量（吨）	运输单位	车号	接收单位	接收日期
合计									

注：每种废物请填写合计量
首次申请不需填