

附件 3

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位： 中钢上海钢材加工有限公司 （公章）

填报日期： 2017 年 1 月 12 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：



2017 年 1 月 12 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）

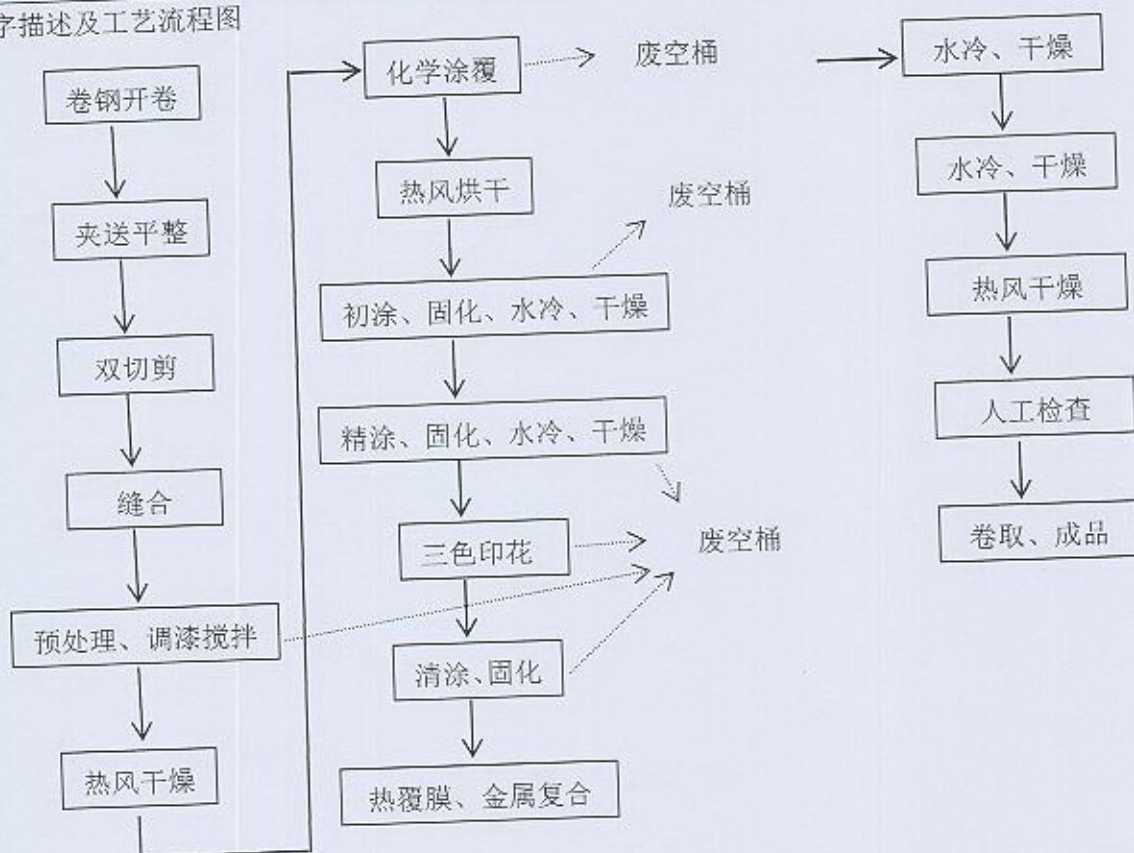
中钢上海钢材加工有限公司建成投产时间为 2013 年 10 月，占地面积：66135.6 平方米，是专业从事高级建筑、家电用彩色钢板、多金属复合钢板研发、生产及延伸应用的优秀企业之一。主营范围：热覆膜、印花板、压花板、彩色钢板、多金属复合板、普通冷轧、无锌花热镀及电镀锌产品。设计年生产加工配送量为 50 万吨。公司内设 5 条现代化的剪切加工生产线和 1 条家电用彩涂、热覆膜、多金属复合、印花连续生产线，同时配套建设厂区的公辅设施和配套的办公及生活设施。项目总投资 32000 万元，其中环保投资 1650 万元；其中废气处理投资 950 万元，废水处理投资 550 万元，噪声治理投资 80 万元，固废仓库搭建花费 50 万元，绿化生态等设施投资 20 万元。

产品及产废情况： 产品：彩涂板、复合、三色印花板。产废为原料铁桶

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
彩涂、复合、三色印花板	镀锌板、冷轧板、铝板等涂装，化学成分：有机树脂类、有机溶剂类	25000 吨 (2017 年预计)	废包装桶	3500 只

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



家电用彩涂、热覆膜、多金属复合、印花连续生产线（简称 PCM 彩涂线）的生产流程是：待彩涂的钢卷经开卷、夹送平整、切头尾、缝合后进入预处理段进行碱液脱脂除油、热水清洗除污、热空气烘干，再由化涂机在钢卷表面涂一层铬酸盐，并由化涂烘干炉热空气烘干。烘干后的钢卷自然冷却后，进行初涂、固化、水淬冷却、热风干燥、精涂、固化、水淬冷却、热风干燥、表面印花、清漆涂、固化，待钢卷温度降到 190°C 再进入热覆膜机覆膜，随后水淬冷却、热风干燥，通过人工检查剪切掉不良品。切断的钢带继续向前运行，送卷取机进行卷曲，当钢卷达到要求时切成卷。在进行一系列的涂覆作业及前期搅拌准备作业中，会产生废空桶，此部分有机树脂、有机溶剂空桶（HW49）须经专业的危废处置单位进行处置。

表3 废物组分、特性（详见附件）

废物名称	主要组分	相应比例（%）	危害特性	形态
废包装空桶			腐蚀性 ☐	固态 ☒
			毒性 ☒	半固态 ☐
			易燃性 ☒	粉末态 ☐
			反应性 ☐	颗粒态 ☐
			感染性 ☐	液态 ☐
			腐蚀性 ☐	固态 ☐
			毒性 ☐	半固态 ☐
			易燃性 ☐	粉末态 ☐
			反应性 ☐	颗粒态 ☐
			感染性 ☐	液态 ☐
			腐蚀性 ☐	固态 ☐
			毒性 ☐	半固态 ☐
			易燃性 ☐	粉末态 ☐
			反应性 ☐	颗粒态 ☐
			感染性 ☐	液态 ☐

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	废包装空桶	废包装空桶	铁质	200L	有

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）

常州市欣强运输有限公司是一家经工商和交通部门核准，主要经营货物专用运输（罐式），经营性道路危险货物运输的合法企业。现拥有专用危险品车辆达五辆，GPS 调度监控系统的运用，实现了车辆运行全程监控，确保货物运输安全。备有专人热线，对货物全程监控，24 小时为您提供货物查询。经营范围：经营性道路危险货物运输（2 类 1 项，2 类 2 项，2 类 3 项，3 类，5 类 1 项，6 类 1 项，8 类，9 类，危险废物）（剧毒化学品除外）。

运输方式：☒ 道路 ☐ 铁路 ☐ 水路

运输路线文字描述：（写明途经省、市、县（区），附路线图）

从上海宝山区出发，途径太仓 S48、苏州 S9、无锡 G2、G42、常州市钟楼区、邹区镇常州市天耀桶业有限公司

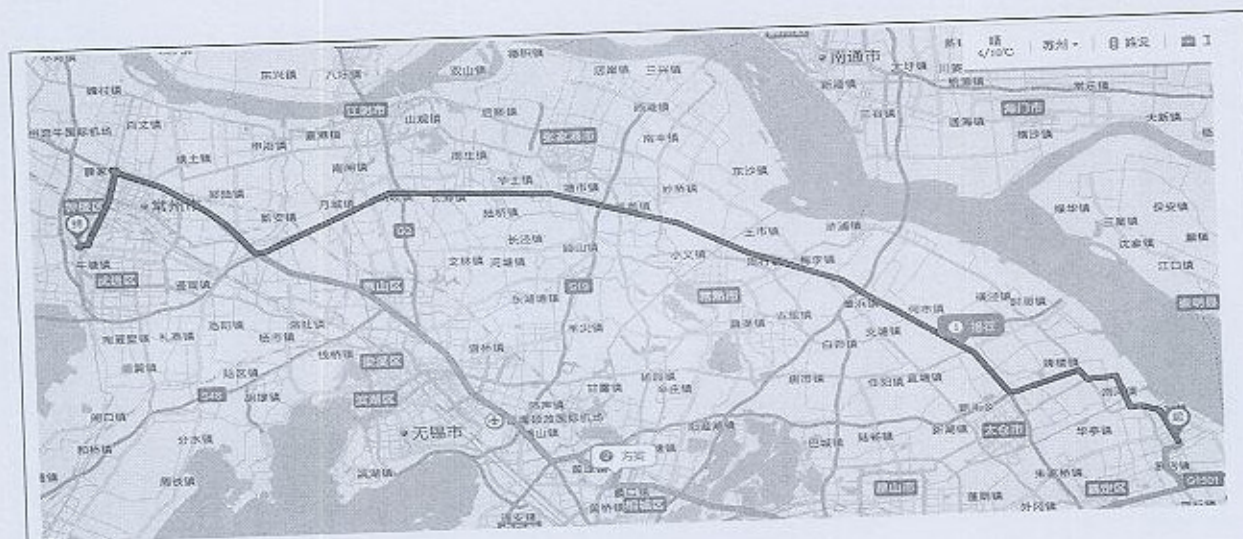


表 3 转移的污染防治、安全防护和应急措施

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、需转移的包装桶 HW49 存储在符合要求的危险废物专用仓库内，待至一定的数量时，运到常州市天耀桶业有限公司。

二、公司将固废装上运输车，并检查确保无破损。操作员填写江苏省危险废物交换转移联单，交给承运司机，以便路上核查。

三、承运车按照规定的运输路线行驶，不得更改运输路线。承运车必须持有有效的道路运输证件。

四、运输车需具备：通讯器材、手机，急救箱，干粉灭火器，清洁工具，塑料袋，联络单。

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

运输员职责：所有承运司机必须经过公安，消防部门和公司的安全培训。必须具备并随身携带：驾驶证，机动车行驶证和道路运输证。所有承运车辆必须车况良好，且具有消防和化学两方面的紧急处理措施，具体包括干粉灭火器，化学防护镜，橡胶手套，工作服，橡胶靴子，防毒面具。不得同车装运其它物品，严禁携带其它人员同乘。遵守交通规则，自觉服从交管人员的管理，执行安全行车规定，运输时严格执行指定的行驶路线与时间，行驶中保持安全距离，严禁高速行驶，严禁停

靠人口稠密、交通要道等地区。进入厂区后，严格遵守公司规定，服从人员指挥，严禁在厂区内任意走动。

公司定期检查常州市天耀桶业有限公司的操作记录，定期验证常州市天耀桶业有限公司的各项资质，以确定其经营是否得到环保部门和政府的许可。

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

本厂内部运输时如发现渗漏，应及时停止运送，运送人员应及时报部门负责人，并在现场划定约相应的安全范围，及时处理。

地面如受污染，应及时将地面废物清扫后重新装袋，并对地面进行清洁。

如果液体废物翻倒，应及时使用消防砂进行吸附，将废物装袋后，对地面进行清洁。

对地面清洁不能使用大量水冲洗，应先将污物擦净后，再用抹布清洗两至三遍。

处理过程中应严禁火源，使用的清理工具应能有效防静电。

处理时应正确穿戴防护用品，不能直接接触泄漏物。

储存过程中如发生火灾爆炸事故，应按《化学品贮存应急管理程序》执行。

外部车辆在本厂内进行装卸时，如有翻倒应及时清理，具体操作步骤参考同上。

事故应急救援终止程序：

1. 由本厂环保负责人对处理现场进行检查，确保符合相关环保要求，防止发生污染扩散或污染转移。

2. 由各相关部门分析事故原因，编制预防措施，修订相关的作业文件或要求。

3. 由本厂对事故责任人员进行处理教育，并进行固废管理培训。

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：常州市天耀桶业有限公司

危废经营许可证编号：JSCZ0404OOD021-1

有效期：2016年11月至2017年10月

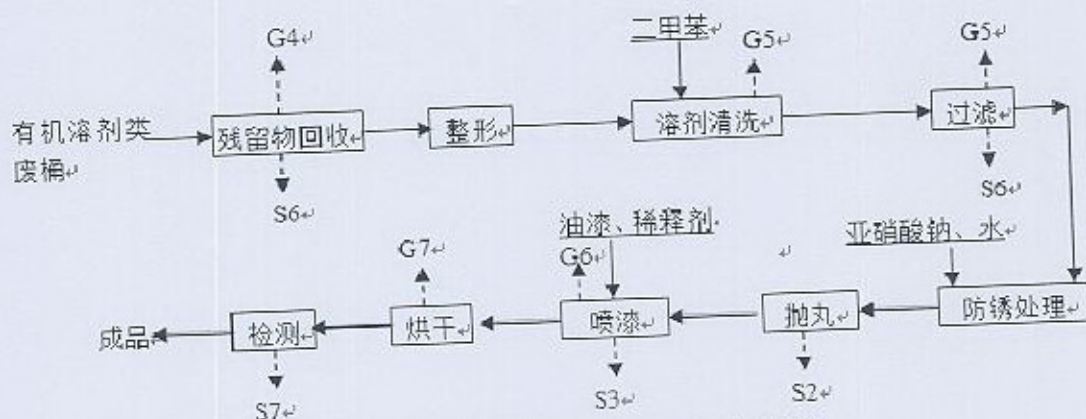
经营核准内容（废物名称、类别、数量）：

清洗处置 200L 包装桶 35 万只/年[其中含有机树脂类废物（HW13）包装桶（HW49）20 万只/年、含废有机溶剂类（HW06）包装桶（HW49）15 万只/年]，1000L 塑料桶 3.5 万只/年[其中含有机树脂类废物（HW13）包装桶（HW49）2.5 万只/年，含废有机溶剂类（HW06）包装桶（HW49）1 万只/年]，合计 38.5 万只/年#

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

有机溶剂类废包装桶清洗翻新工艺



工艺流程简述：

有机溶剂类废桶回收工艺流程图

有机溶剂废包装桶回收工艺与树脂类废包装桶回收工艺类似，参照上述说明，仅在清洗工序有差别，有机溶剂废包装桶采用溶剂二甲苯进行清洗，将二甲苯加入桶内，浸洗 1 分钟，然后倒出，二甲苯套用，定期添加，每三个月更换一次，为能控制二甲苯过滤过程的挥发，过滤过程就近设在清洗车间进行。该过程在二甲苯加料、倒料及过滤过程有少量二甲苯挥发（G5），残留物回收和过滤过程有废有机溶剂（含废渣）（S6）产生，检测工序有废桶（S7）产生，其中不合格铁桶可作为一般固废外售给钢厂综合利用；塑料不合格桶作为本项目塑料制品生产的原料。

树脂废包装桶和有机溶剂废包装桶在 1、2#车间的清洗车间内清洗；其中塑料桶不需要整形、防锈处理、喷漆；需要喷漆的包装桶数量约占总包装桶的 30%。喷漆和烘干车间设置在 1#车间内。

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
无									
合计									

注：每种废物请填写合计量

首次申请不需填写