

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位：上海国际油漆有限公司（公章）



填报日期：2018年1月23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：

2018年1月24日



第一部分：拟转移废物基本情况



表 1 废物产生情况

上海国际油漆有限公司为中荷合资企业，由华谊集团上海涂料有限公司、中国船舶工业物资总公司和荷兰阿克苏诺贝尔集团共同投资组建。阿克苏诺贝尔负责管理公司的日常经营活动。

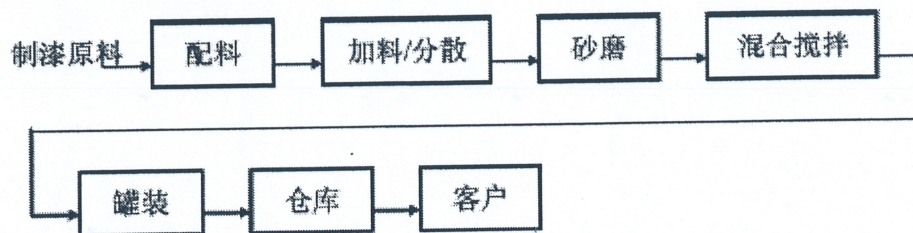
上海国际油漆有限公司是国际油漆在中国生产和销售船用涂料的子公司。国际油漆自二十世纪八十年代进入中国市场，于 1989 年成立的上海国际油漆有限公司是国际油漆历史上最成功公司之一，1994 年落成浦东新厂区，26,000 平方米的厂区年，主要生产船舶与海洋工程涂料，年生产能力 8 万吨。

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
船舶涂料	二甲苯、环氧树脂	5 万吨	废包装桶	30000 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



公司生产过程为典型的涂料生产工艺，包括配料、分散、砂磨、搅拌混合、灌装。



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
废包装桶	二甲苯	0.5%	腐蚀性 ☐	固态 ☐
	环氧树脂	1%	毒性 ☐	半固态 ☒
	铁	98.5%	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	废包装桶	废包装桶	铁	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）

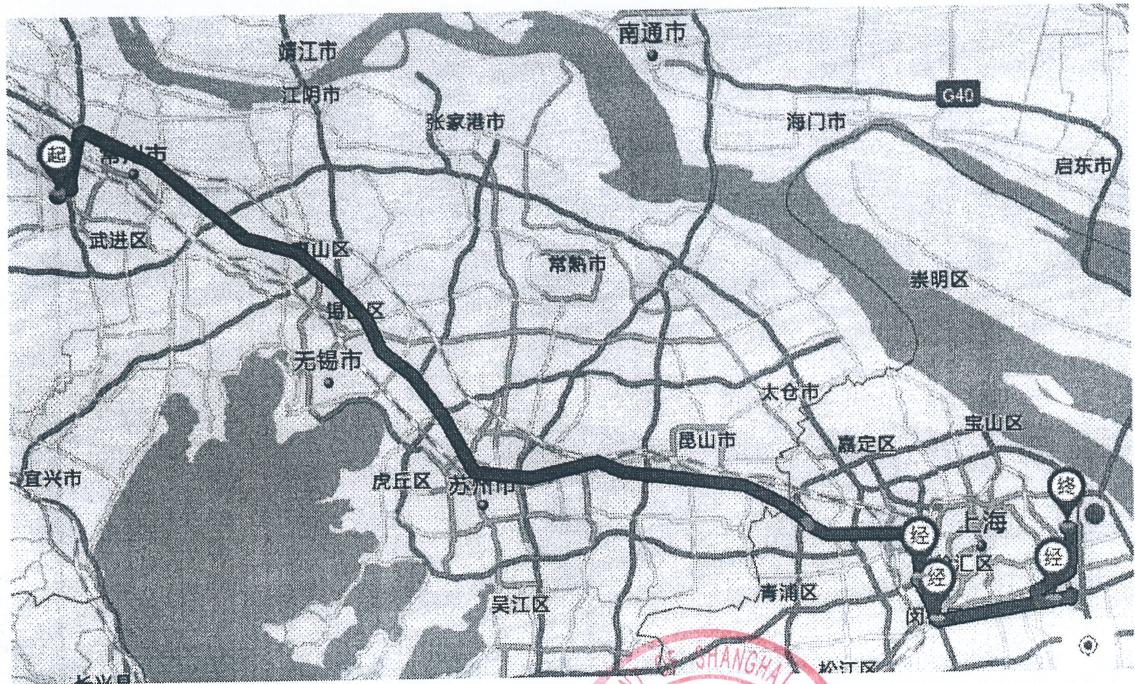
是，用危险品车装运

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）

公路运输：上海国际油漆有限公司出发，经新金桥路转入金海路，转入 S20 外环高速经环东二路大道立交转入莘庄枢纽，转入 S4 沪金高速，经 S20 沪宁立交转入 G2 京沪高速，经无锡枢纽转入 G42 沪宁高速至罗溪枢纽，转入 S39 江宜高速至邹区收费站下，转入 G312 国道转入工业大道，至广金路转入常州市天耀桶业有限公司。

附件：运输路线图



上海市-苏州市-无锡市-常州市



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：JSCZ0404OOD021-2	有效期：2017年12月至2022年12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（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（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

残留物回收：本项目收购的废包装桶内有部分残留物，由残液倾倒设备将残留物回收，该过程有残留物挥发气体（G1）和残留物（S1）产生。废桶运至整形工序；

整形：用压缩空气整形机对变形的废桶进行修复整形。

清洗：在残留物回收及清洗车间内进行清洗工序，采用自动化流水线作业，配备1套全自动清洗机和辅助清洗机，清洗机清洗效率约1min/个，针对树脂类废钢桶，清洗包括碱洗、水洗、防锈处理。

碱洗：用片碱、水（部分难于清洗的包装桶加铁块）制成碱性清洗液，倒入桶内，用内清机对废桶内壁进行清洗。清洗液循环使用，定期过滤并添加新的清洗液。

水洗：碱洗后的废桶用清水进行清洗，清洗废水进入厂内废水处理系统，此过程有清洗废水（W1）产生。

防锈处理：将亚硝酸钠和水配置成5%的防锈水溶液，采用手工方法将防锈水倒入桶内，浸泡1~2分钟，然后倒出，吸干。防锈水重复利用，定期添加，不外排。

废包装桶经清洗、防锈处理后，内部无残留物、无异味。

抛丸：采用湿法抛丸的方式，弹丸和水的混合物通过气动管夹阀（控制弹丸流量）运动到进丸管

从而进入抛丸轮中心，在离心力的作用下通过分丸轮窗口进入定向套中，再由定向套窗口(控制弹丸抛射方向)抛出，由高速旋转的叶片带起，沿着叶片不断被加速直至离开，弹丸和水的混合物以高速扇形束射向带钢表面，达到清理废桶外壁的目的，产生的废水经循环水池沉淀后循环使用，不外排，该过程主要产生废钢丝(S2)。

喷漆、烘干：1#车间内设有全封闭喷漆烘干区，内设烘干房、喷漆房，喷漆房配套一套吸附棉吸附漆雾，油漆调漆在喷漆房内进行，采用静电喷涂的方式对铁桶外壁进行喷漆，喷漆和补漆(采用人工刷漆)均在喷漆房内进行。该过程会挥发有机废气(G2)、漆渣(S3)和废油漆桶、稀释剂桶、二甲苯桶(S4)产生，进入烘干房进行烘干，烘干工序采用电加热烘干，该过程会产生有机废气(G3)。

检测：人工检测处理后的废桶，合格产品入库。大部分不合格品可回到前期工序再加工，修补，无法满足项目需要的为废包装桶(S5)，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。



(1) 树脂类废包装桶清洗翻新工艺

