

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位：科丝美诗（中国）化妆品有限公司（公章）

填报日期：2018年6月20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：(Signature)

2008年6月20日



第一部分：拟转移废物基本情况

表 1 废物产生情况

科丝美诗 COSMAX（韩国）成立于 1992 年 11 月 12 日。一直以正直的企业、编织美丽世界的企业、钻研的企业作为企业理念，专心致力于化妆品的研究、开发和生产。2000 年最早在国内 ODM/OEM 业界荣获 ISO9001 认证。2002 年登记为上市公司，被誉为优秀的化妆品研究、开发及严格的质量管理、实施正道经营的透明企业。

科丝美诗 COSMAX（中国）工厂设立在离市区繁华地区相距约 30 公里的上海工业综合开发区内。引进韩国总公司优质的产品技术和品质管理，是跨国企业公认的在中国国内最好的生产基地。

科丝美诗 COSMAX 中央研究所 1997 年被批准为企业附设中央研究所并开始开发产品。2004 年设立了以新一代应用技术为基础的——生物技术、纳米技术、新课题研究室，着眼于更加科学的研究活动。每年 7% 以上投资用于开发研究，与世界众多化妆品品牌商长期合作，通过与世界级企业共同开发新技术及共享情报，引领着世界尖端化妆品文化。

现因生产原料由国内采购改为国外进口，原料空桶无法退回原生产厂家进行重复使用，为遵守环保相关法规，保护环境，故申请将原料空桶按照危废处置的要求合法处置

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
护肤类化妆品（清洁，护肤水护肤乳/霜，卸妆油）	丁二醇，山梨（糖）醇，环五聚二甲基硅氧烷双丙甘醇	8000T	废包装铁桶	9600 只
			废包装塑料桶	200 只

表 2 与申请转移废物相关的生产工艺

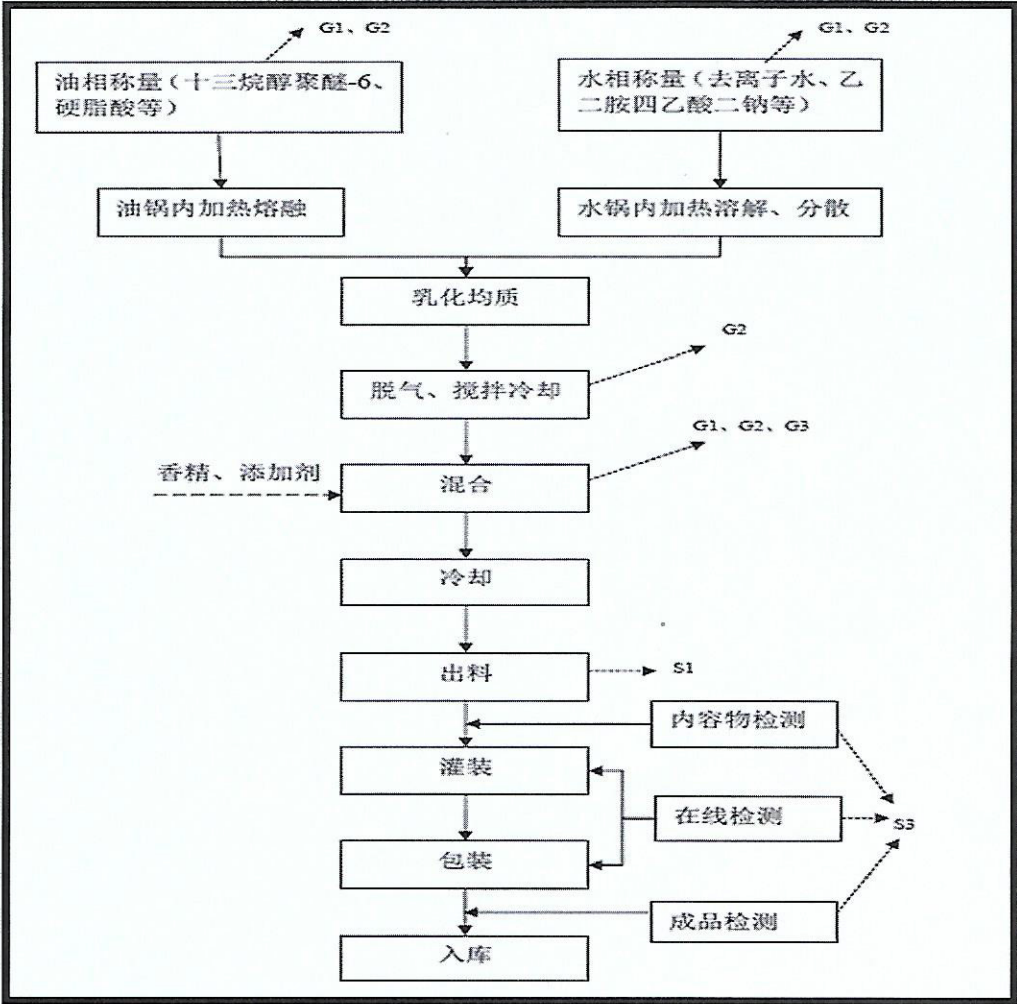


表 3 废物组分、特性 (详见附件)

废物名称	主要组分	相应比例 (%)	危害特性	形态
废包装塑料桶	有机溶剂	2%	腐蚀性 ☐ 毒性 ☐ 易燃性 ☒ 反应性 ☐ 感染性 ☐	固态 ☐
	塑料	98%		半固态 ☒
				粉末态 ☐
				颗粒态 ☐
				液态 ☐
废包装铁桶	有机溶剂	2%	腐蚀性 ☐ 毒性 ☐ 易燃性 ☒ 反应性 ☐ 感染性 ☐	固态 ☐
	铁	98%		半固态 ☒
				粉末态 ☐
				颗粒态 ☐
				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	废包装塑料桶	废包装塑料桶	塑料	200L	有
2	废包装铁桶	废包装铁桶	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：（路线图另附）

运输路线：

科丝美诗（中国）化妆品有限公司出发，进入肖南路转南桥环城北路，转入扶港路，经西闸支路，进入沪金高速至沪宁高架，转入 G2 京沪高速，至无锡枢纽进入 G42 沪宁高速至罗溪枢纽，进入 S39 江宜高速至邹区收费站下，进入 G312 国道至工业大道，进入广金路常州市天耀桶业有限公司。



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

- (1)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
- (2)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。
- (3)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。
- (4)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，科诗美丝联系人：华勇 13912637621，常州市天耀桶业联系人：秦美华 15995008418，淮安宏顺运输联系人：顾勤 18952382056，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

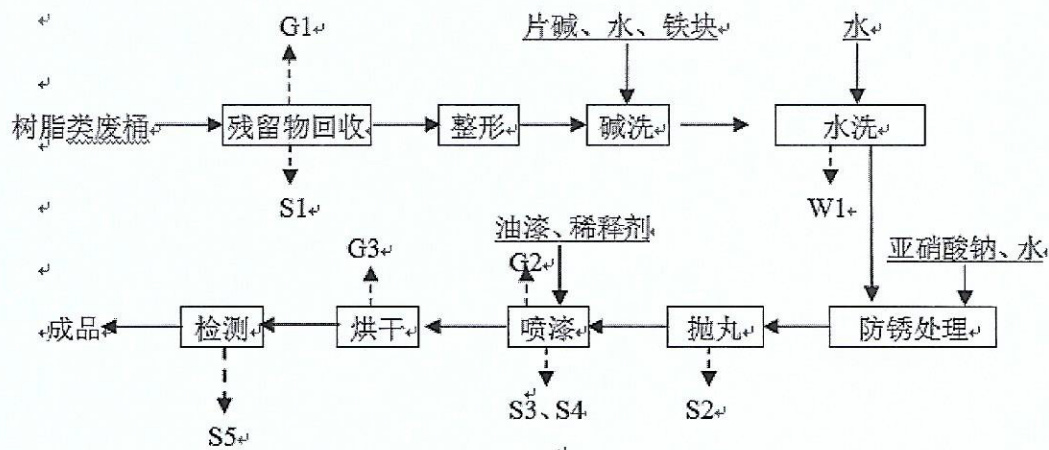
表 1 接受单位基本情况	
单位名称：常州市天耀桶业有限公司	
危废经营许可证编号：JSCZ0404OOD021-2	有效期：2017 年 12 月至 2022 年 12 月
经营核准内容（废物名称、类别、数量）：清洗处置 200L 包装桶 35 万只/年[其中含有机树脂类废物（HW13）包装桶（HW49）20 万只/年、含废有机溶剂（HW06）包装桶（HW49）15 万只/年]，1000L 塑料桶 3.5 万只/年[其中含有机树脂类废物（HW13）包装桶（HW49）2.5 万只/年、含废有机溶剂（HW06）包装桶（HW49）1 万只/年]，合计 38.5 万只/年。	

表 2 与接收废物相关的处理处置情况
树脂类废包装桶翻新清洗工艺 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)。

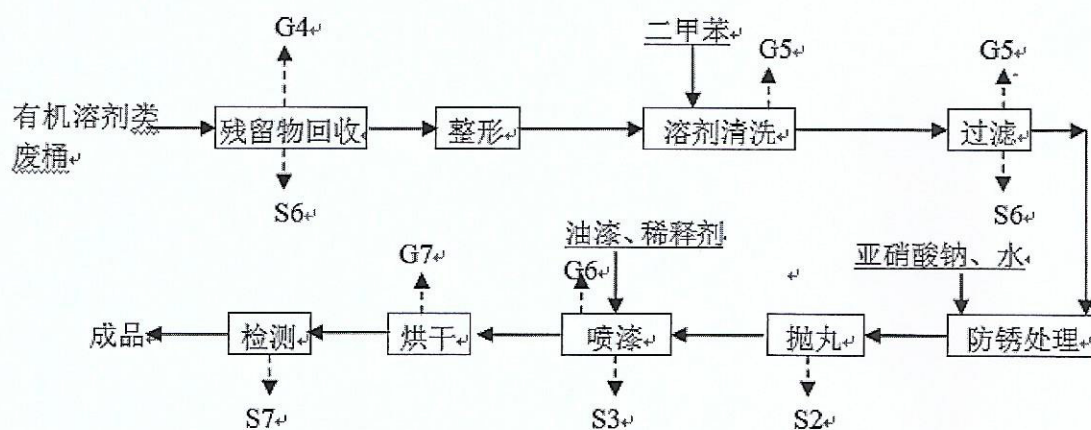
检测:人工检测处理后的废桶,合格产品入库。大部分不合格品可回到前期工序再加工,修补,无法满足项目需要的为废包装桶(S5),其中不合格铁桶可作为一般固废外售给钢厂综合利用;塑料不合格桶作为本项目塑料制品生产的原料。



树脂类废桶回收工艺流程图

溶剂类废包装桶翻新清洗工艺

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。



有机溶剂类废桶回收工艺流程图

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