

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位：泰华医药化工（杭州）有限公司（公章）



填报日期：2018 年 12 月 25 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12月25日



第一部分：拟转移废物基本情况

表 1 废物产生情况

泰华医药化工（杭州）有限公司，是以色列 Teva pharmaceutical industry 在中国投资的一家原料药和中间体生产的工厂。TEVA 集团位列全球制药企业 20 强，也是全球最大的仿制药企业之一，专注于仿制药和自主品牌药的开发，生产和销售。TEVA 集团在全球拥有 73 家工厂，46000 多名员工，21 家生产原料药（API）的工厂。

泰华医药化工（杭州）有限公司，位于杭州萧山临江工业园区，占地 115 亩，现有员工 240 名左右。公司的生产管理严格按照 GMP 标准进行，并且通过美国 FDA 认证。TEVA 中国杭州工厂并承 TEVA 母公司的文化，注重人才的开发和培训，给员工提供多种学习和深造的机会。生产 C4 所用的原料藜芦酮的包装桶、生产拉贝酮所用原料 1-甲基-3-苯基丙胺的包装桶、生产 DAAC 所用原料 OBDD 的包装桶。原料阿替洛尔及西洛他唑的包装桶

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
拉贝酮	1-甲基-3-苯基丙胺	20T	废包装桶	200 只
DAAC	OBDD	35T	废包装桶	300 只
C4	藜芦酮	28T	废包装桶	200 只
阿替洛尔 西洛他唑	阿替洛尔 西洛他唑	60T	废包装桶	300 只

表 2 与申请转移废物相关的生产工艺

生产过程中，使用原料的包装桶。

1、拉贝酮生产工艺

以 1-甲基-3-苯丙胺和 5-溴乙酰基水杨酰胺为起始原料，经缩合及精制制得成品。

2、DAAC 生产工艺

以鸟嘌呤为主体原料，经酰化、缩合等反应步骤，最终通过精制获得原料药产品。

3、MD 生产工艺

以藜芦酮为起始原料，经 DL-氨基丙腈合成，DL-氨基丙腈拆分成盐，水解及精制制得甲基多巴成品。

4、阿替洛尔生产工艺

由对羟基苯乙酰胺和环氧氯丙烷反应生成中间体环氧物，然后与异丙胺反应生成成品。

5、西洛他唑生产工艺

以 6-HQ 和 CHCBT 为起始原料，经缩合反应得到成品。

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 ☐ 半固态 ☒ 粉末态 ☐ 颗粒态 ☐ 液态 ☐
	塑料	98%		
			腐蚀性 ☐ 毒性 ☐ 易燃性 ☐ 反应性 ☐ 感染性 ☐	固态 ☐ 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	废包装桶	废包装桶	塑料	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，由接受单位委托常州武进邦德运输有限公司与常州欣强运输有限公司，危险品车经陆路运输，运输车辆达到国四及以上排放标准，并采取防止污染环境的措施。

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：

泰华医药化工（杭州）有限公司出发，进入新世纪大道转入江东大道，至下沙枢纽转 G2501 绕城高速北线至南庄兜枢纽转入 G25 杭宁高速，至西坞枢纽转入 S48 锡宜高速至宜兴西下高速，转入 S240 省道至儒林，转入 S239 省道至常金东路至工业大道进入广金路常州市天耀桶业有限公司。



杭州市—湖州市—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，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。	

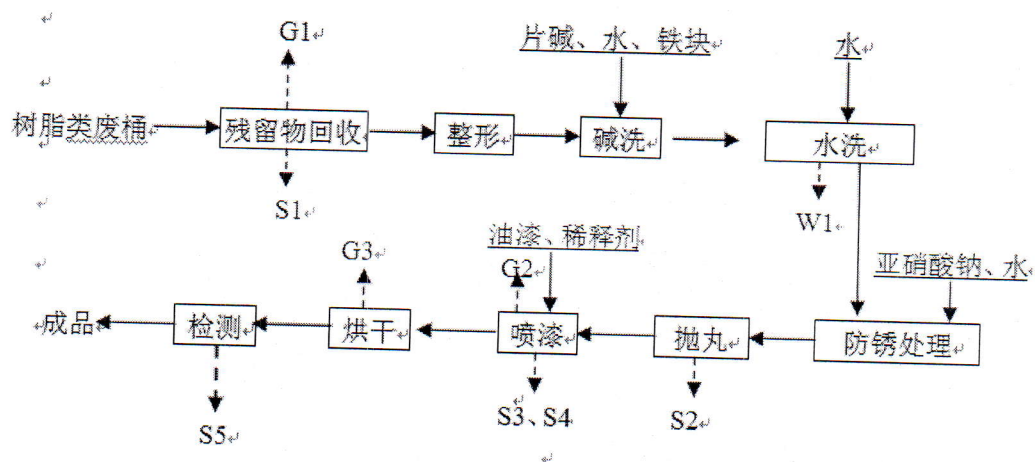
表 2 与接收废物相关的处理处置情况

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的夹阀（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)。

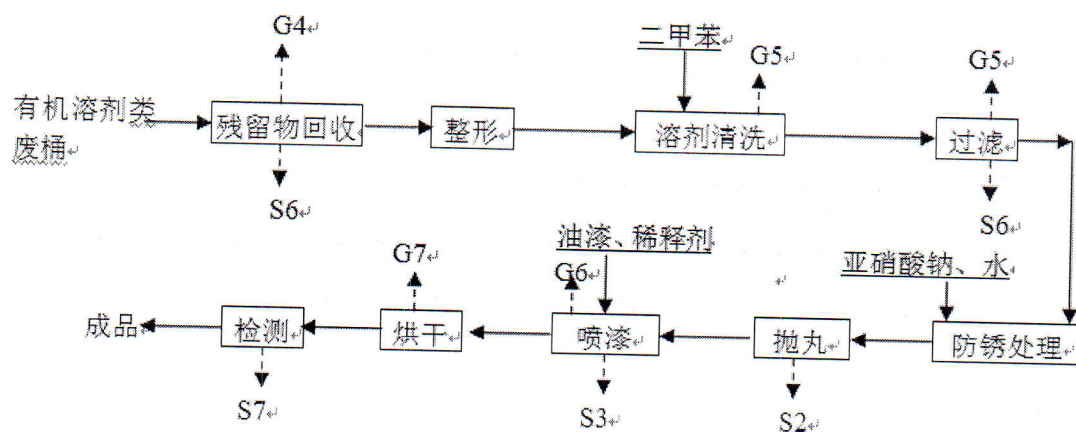
检测:人工检测处理后的废桶,合格产品入库。大部分不合格品可回到前期工序再加工,修补,无法满足项目需要的为废包装桶(S5),其中不合格塑料桶作为本项目塑料制品生产的原料。



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

有机溶剂类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，有机溶剂类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，其中不合格塑料桶作为本项目塑料制品生产的原料



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（只）	运输单位	车号	接收单位	接收日期
20180601	1	33012018KS490225	废包装桶	900-041-49	208	淮安宏顺运输	苏 H18220	常州天耀桶业	20180601
20180608	2	33012018KS490226	废包装桶	900-01-49	208	淮安宏顺运输	苏 H18220	常州天耀桶业	20180608
20180911	3	33012018KS490227	废包装桶	900-041-49	208	淮安宏顺运输	苏 H18220	常州天耀桶业	20180911
20181117	4	33012018KS490228	废包装桶	900-041-49	208	淮安宏顺运输	苏 H17941	常州天耀桶业	20181117
合计:	832 只								

注：每种废物请填写合计量

首次申请不需填写