

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位： 上海合全药业股份有限公司 （公章）



填报日期：

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：



2016 年 11 月 2 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）

上海合全药业股份有限公司成立于 2003 年，主要是为海外制药企业和生物技术公司提供高质量、高技术含量的产品和技术支持，注册在上海市化学工业区金山分区（西部）月工路 9 号。厂区总占地面积 53159m²，总建筑面积 38000m²。由上海药明康德新药开发有限公司和 WUXI Pharmatech (BVI) . INC 共同投资组建的中外合资企业。上海药明康德新药开发有限公司占 70% 的股份，WUXI Pharmatech (BVI) . INC 占 30% 的股份。

上海合全药业股份有限公司主要从事：新型化合物的活性成分药物及拉呋替丁原料药的生产，药用化合物、化工原料的研发，药用中间体的研发和生产。为世界上主要的制药公司提供新药研发外包服务，客户中包括强生、礼来、默克、辉瑞等制药公司。

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
双环甲酸		16 吨	废桶	5000 只
二甲基哌嗪酒石酸盐		2 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

桶装的新鲜溶剂，如甲醇、乙醇、乙酸乙酯和四氢呋喃等，投料完成后，由于医药行业 GMP 的要求，无法再回收利用的空桶，作为危废报废处理。



产污环节为：投料完成后，原料铁桶沾染物料。

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
废包装铁桶	甲醇	1	腐蚀性 ☐	固态 ☒
	乙醇	1	毒性 ☒	半固态 ☐
	乙酸乙酯	1	易燃性 ☐	粉末态 ☐
	四氢呋喃	1	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	废包装铁桶	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：（写明途经省、市、县（区），附路线图）

上海市——苏州市——无锡市——常州市

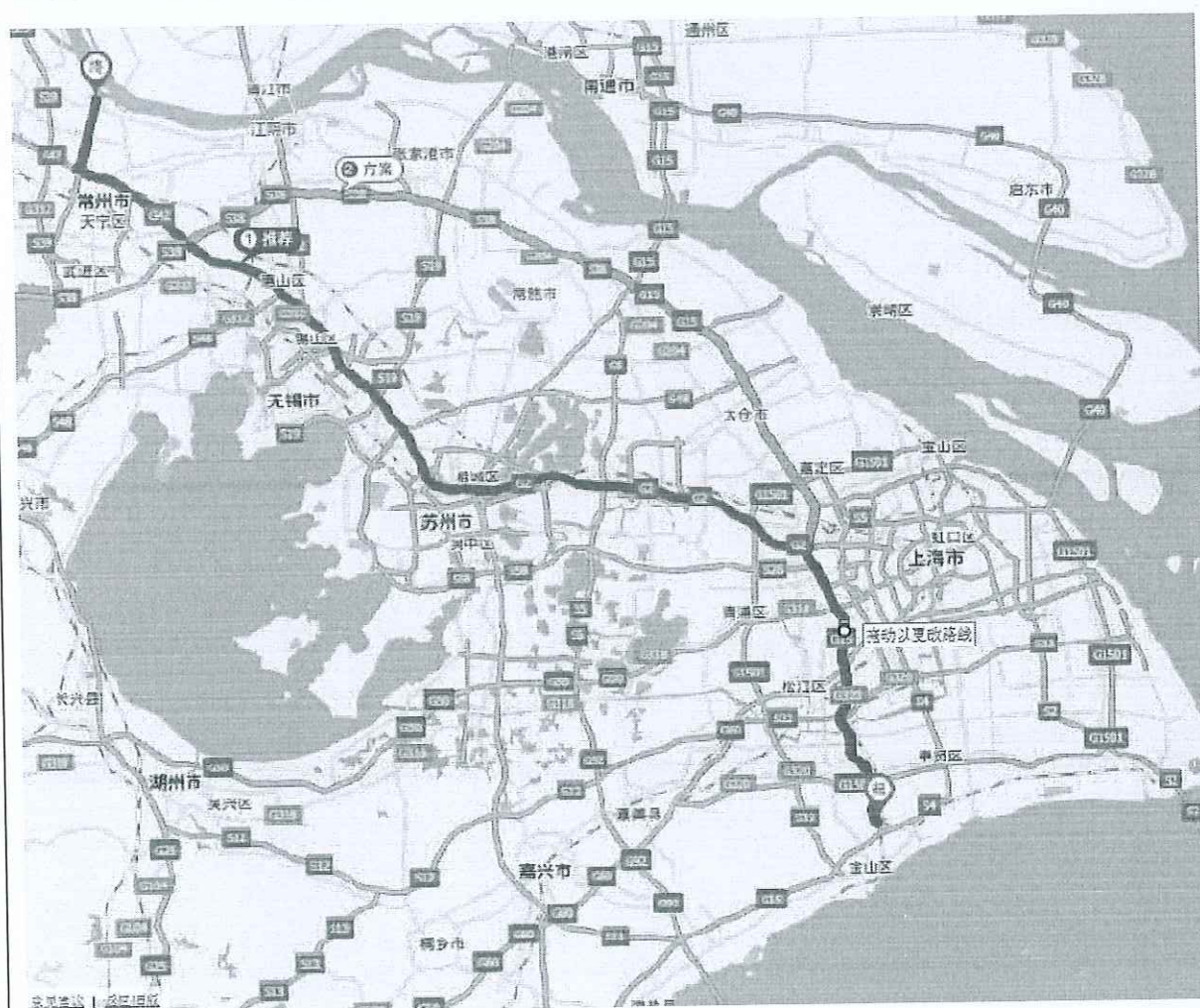


表 3 转移的污染防治、安全防护和应急措施

一、 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，运到常州赛科废物处理有限公司。
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。

二、 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。

三、 公司定期检查常州赛科废物处理有限公司的操作记录，定期验证常州赛科废物处理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。

四、 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：常州赛科废物处理有限公司

危废经营许可证编号：JSCZ0411OOD003-2

有效期：2016-9 到 2021-8

经营核准内容（废物名称、类别、数量）：

清洗处置 200L 铁桶 45 万只（其中含不饱和树脂类废物的包装桶 30 万只/年，含醇酸树脂类废物的包装桶 5 万只/年、含染料、涂料废物的包装桶 5 万只/年、含矿物油的包装桶 0.5 万只/年、含废乳化液的包装桶 0.5 万只/年、含废有机溶剂的包装桶 4 万只/年），含不饱和树脂类废物（HW13）的废包装桶（HW49）5 万只/年，合计 50 万只/年。

表 2 与接收废物相关的处理处置情况

工艺流程简述:

分类: 根据回收的包装桶所灌装物料的性质, 对包装桶进行分类。

抽残: 将桶内残留物料离心至包装桶底部, 然后通过真空泵抽取桶底物料, 不饱和树脂类包装桶中已呈固态状的物料、醇酸树脂、涂料类、废矿物油、废乳化液及废有机溶剂包装桶回收的物料 (S1-1), 仍具有流动性的不饱和聚酯树脂收集后用于制备玻璃钢制品, 回收过程产生废气 G1-1。

整形: 桶内残留物倒尽后有需要整形的送至整形工位用压缩空气进行整形, 整形过程产生废气 G1-2。

内清洗: 包装桶经整形合格后送至水洗工段对包装桶内部加压水洗, 包装桶清洗产生的废水进入废水处理回用装置处理, 废水经沉淀、过滤、精密过滤后回用于水洗工段, 产生过滤残渣 S1-2。

漂洗: 内清洗后的包装桶送至漂洗工段用清水漂洗, 漂洗后的水进入回用罐, 然后回用于内清洗或外清洗工段。

抛光: 桶内加入小铁块, 在抛光机上进行抛光处理。

防锈处理、外清洗: 漂洗后的包装桶用苯甲酸钠做防锈处理, 防锈水可循环使用, 然后经吸干后盖好包装桶盖子用高压水对外表面进行清洗, 同时进行试压, 吸出的水进入回用罐。外清洗过程, 清洗废水进入废水处理回用装置处理后回用。

修补、喷漆、流平、晾干: 将需要修补的包装桶经人工修补外形后, 无需喷漆的经检验合格后将包装桶送至洗净桶储存区, 将需要补漆的铁桶送喷漆房喷漆。本项目无调漆工段, 喷漆工段产生废气 G1-3, 包装桶喷漆过程为连续化操作; 喷漆结束后送至流平室进行流平, 该过程产生废气 G1-4, 再送至晾干室晾干, 晾干过程产生废气 G1-5, 包装桶检验合格后转入洗净桶储存区。

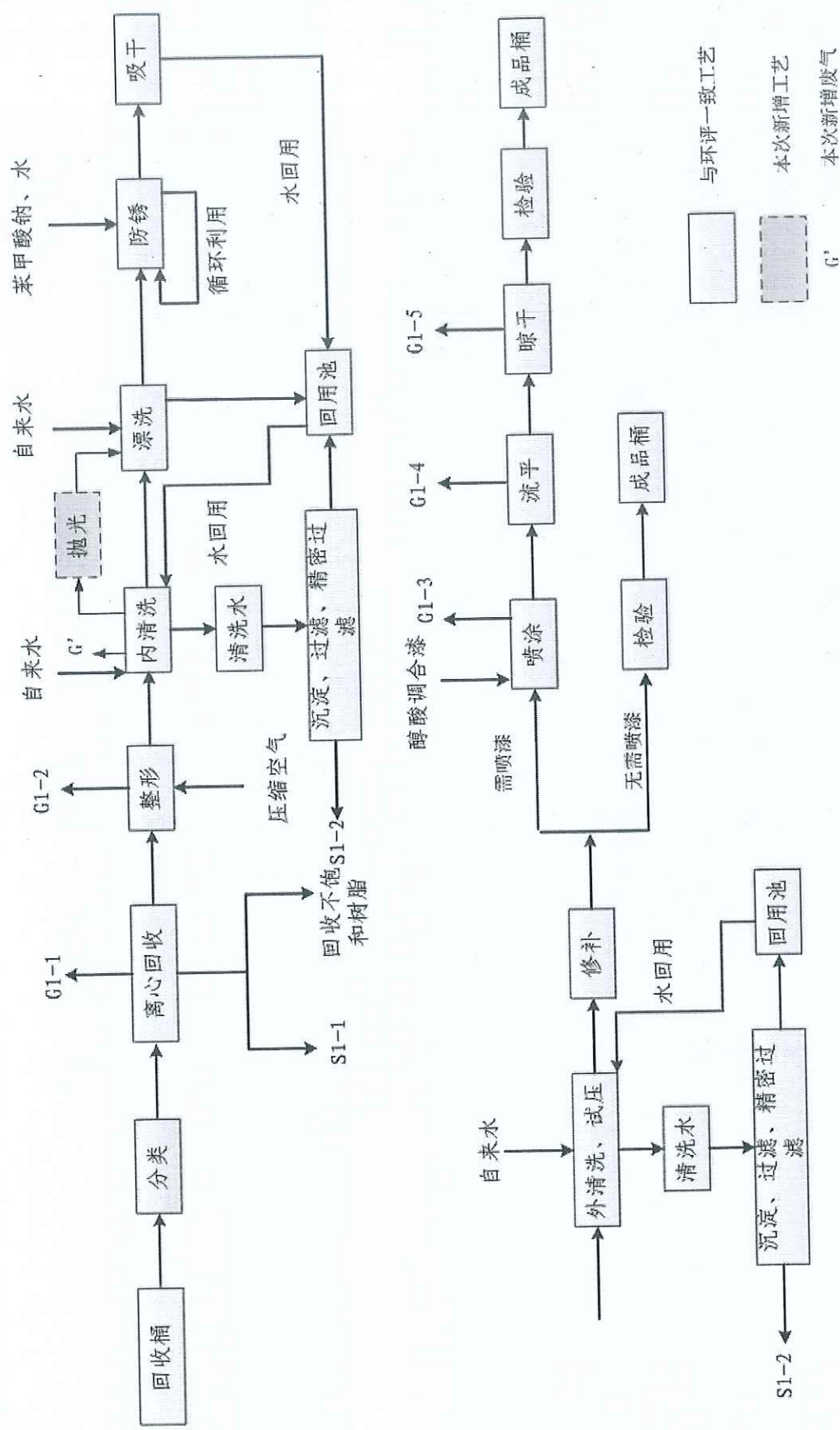


图 3.1-1 包装桶清洗工艺流程图

