

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位：北控安耐得环保科技发展有限公司（公章）



填报日期： 二零一七年二月十六日

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：祝剑

2017年2月16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）

北控安耐得环保科技发展常州有限公司（原常州市安耐得工业废弃物处置有限公司）是一家工业危险废弃物集中焚烧处置和医疗废物集中处置的特许经营单位，成立于 1999 年，主要经营范围（HW02、HW03、HW04、HW05、HW06、HW08、HW09、HW11、HW12、HW13、HW17、HW19、HW33、HW35、HW37、HW38、HW39、HW40、HW45、HW49（仅限 900-039-49、900-041-49、900-042-49、900-043-49#、#900-046-49、900-047-49、900-999-499）、HW50(仅限 271-006-50、275-009-50、276-006-50、263-013-50、261-151-50、261-183-50)，现有危险废弃物处置能力焚烧处置 9500 吨/a，医疗废物处置 1650 吨/年。

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
/			危废焚烧炉渣	约 4000 吨
			危废焚烧飞灰	约 1000 吨

表 2 与申请转移废物相关的生产工艺

生产工艺流程：危险废物焚烧工艺环节主要由前处理系统、固体焚烧及尾气处理系统、计算机自动控制系统和预警、应急处理设施几个大部分组成。

一、固废处理前系统主要包括烘房处理和破碎两个过程；

二、热解气化炉处理流程主要由废弃物收集运输系统、废弃物暂存和预处理系统、焚烧炉主体燃烧系统和尾气处理系统等部分组成；

三、余热锅炉制蒸汽；

四、烟气净化系统；

五、固废渗滤液集排系统；

六、计算机自动控制系统；

七、灰渣清理系统；

八、预警及应急处理系统

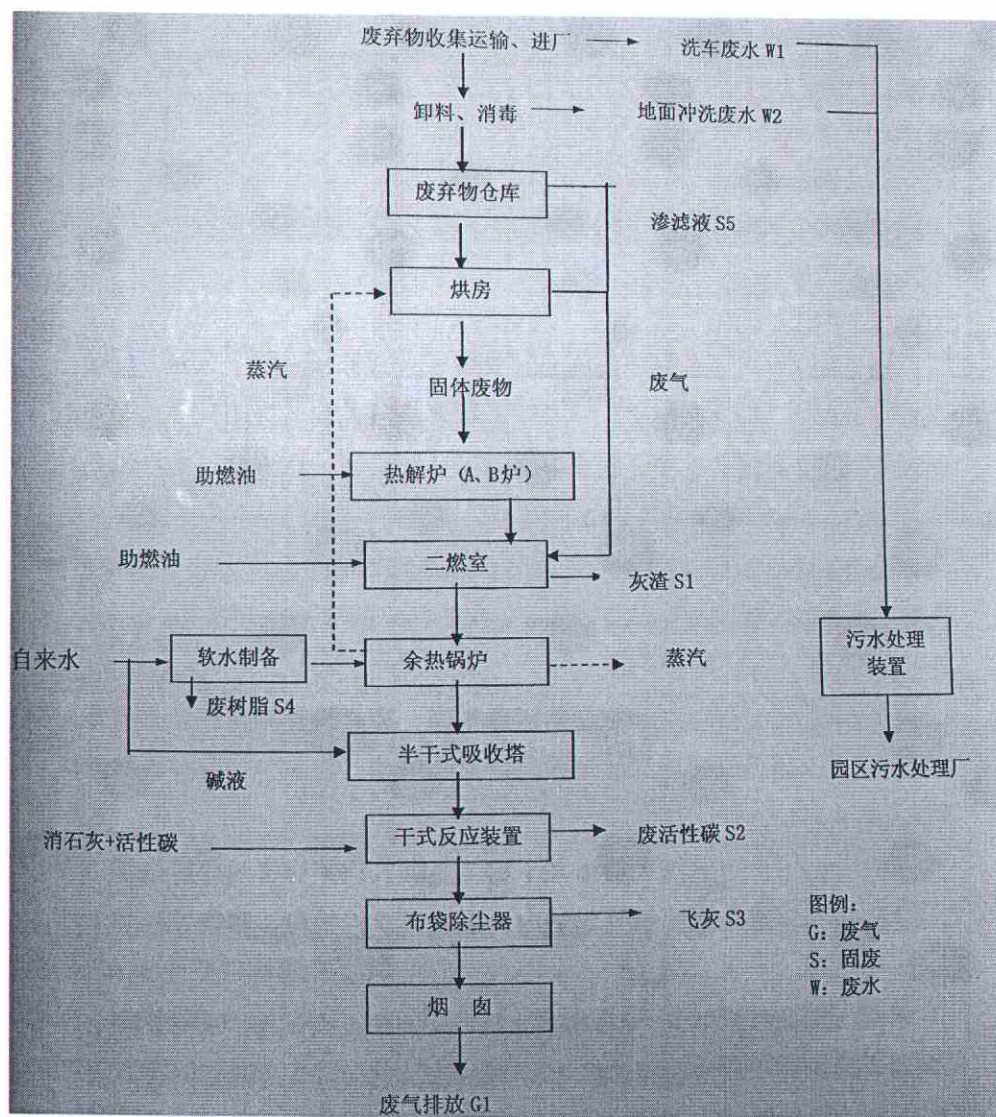


表 3 废物组分、特性（详见附件）

废物名称	主要组分	相应比例（%）	危害特性	形态
危废焚烧炉渣			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 ☐
危废焚烧飞灰			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	危废焚烧炉渣	吨袋	塑料	1000L	是
2	危废焚烧飞灰	吨袋	塑料	1000L	是

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） 使用危化品运输集装箱车，13.6 米重型半挂集装箱。 1、承运车辆均配置 GPS 全球卫星定位仪、行车记录仪等安全行车监控系统，并实施 24 小时全天候监控，监控记录必须保存 3 个月以上。 2、乙方授权甲方对其运输过程进行监督（提供 GPS 账户和密码并在甲方指定电脑上安装）。 3、随车附 2 条备用轮胎及必须的消防设施，确保正常运输。 4、承运车辆附有倒车警报系统及倒车照明装置。 5、承运车辆必须佩戴防火罩。 6、车辆上应随车携带必备的应急设施和设备。 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）

运输路线：起点北控安耐得环保科技发展常州有限公司——港区中路——龙江路——龙江北路——沪蓉高速——沪宜高速——S48——长深高速——长兴南互通——京福线——G104——沪聂线——浙江明境环保科技有限公司

途径省、市、县（区）：江苏省（常州市）——江苏省（宜兴市）——浙江省（湖州市）



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

应急处理

在废物的装卸、运输过程中一旦发生废物泄漏事故，运输作业人员要掌握相关的安全应急措施，使得事故能够尽快得到控制。

出车前准备

运输作业人员应接受定期培训，掌握危险废物泄漏处理的要求。

运输作业人员进行危险废物装卸运输前，应了解所运输危险废物的基本情况（如废物基本性质、MSDS 等），并掌握相应的废物泄漏处理要求。

运输危险废物出车前，作业人员检查随车携带的应急物品：灭火器、防毒面具、面盾、事故警示标识、警示带、急救包、泄漏收集辅料（沙土、锯末）、应急灯。

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：浙江明境环保科技有限公司

危废经营许可证编号：浙危废经第 201 号

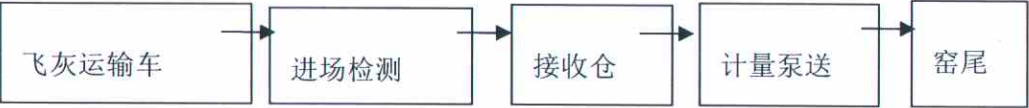
有效期：2017 年 1 月 16 日-2018 年 1 月 15 日

经营核准内容（废物名称、类别、数量）：HW17:336-052-17，336-053-17，336-054-17.336-055-17，336-056-17，336-058-17，336-060-17，336-062-17，336-06-17，336-064-17，336-066-17；HW18：772-002-18，772-003-18，772-004-17，772-005-17；HW31:384-004-31;HW49:900-039-49，900-042-49.900-046-49，900-047-49.经营规模 4 万吨/年

表 2 与接收废物相关的处理处置情况

1、 飞灰处置工艺：

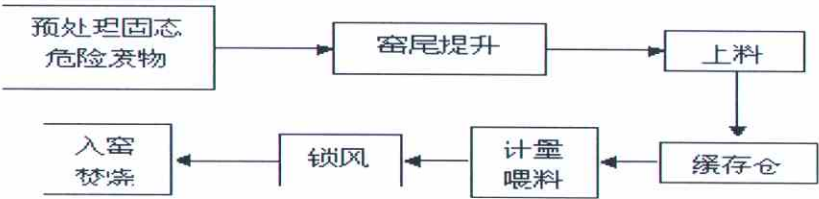
配置 1 个飞灰储存仓，有效容积 100m³，储存期 2d。飞灰储存仓底设置手动闸板阀、气动流量控制阀、皮带秤和螺旋气力输送泵等，在螺旋气力输送泵出口配置输送管道，直接与窑系统连接，由皮带秤、流量控制阀等计量后的飞灰通过螺旋气力输送泵、管道输送至窑尾烟室高温焚烧处置。



飞灰处置工艺流程图

2、 固态危险废物处置工艺：

固态危险废物采用 200L 铁皮桶或专用箱、吨袋等包装由专门的危险废物运输车运送，到达湖州南方后经地磅称重后，送至危险废物贮存库内专门的固态危险废物贮存区域存储，经人工拆包、分拣(去除金属等杂物)、破碎(根据物料形态选择破碎方式)后存入危险废物贮存库暂存，需要处理时，用专用危险废物厂内运输车辆(密闭形式)，运送至窑尾固态处置线，送入下料斗、由设在下料斗下部的格式给料机均匀送入提升机，提升机把固态危险废物提升至缓冲仓，通过计量装置(计量信号引入水泥厂中控室)、锁风装置等把固态危险废物送入水泥窑分解炉，实现高温处置。根据水泥窑运行情况可以调节入窑处置量，实现最大程度的处置而不影响水泥窑正常运行。



固态危险废物处置工艺流程

3、 半固态危险废物处置工艺

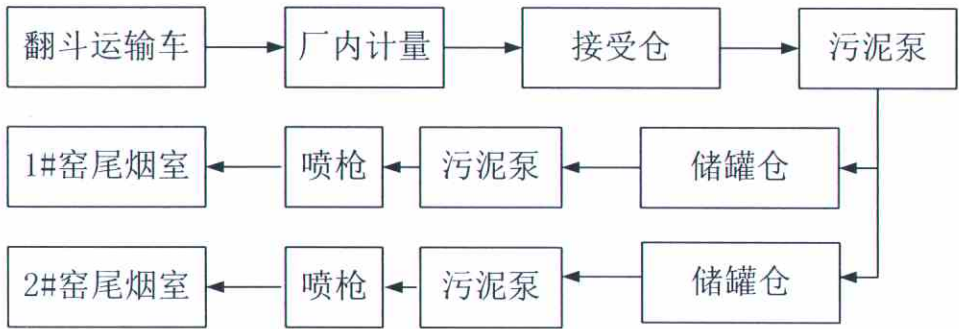
半固态危险废物采用 200L 铁皮桶封闭包装由专门的危险废物运输车(翻斗车)运送，至接收仓后直接卸入接收仓内，在接收仓顶部半固态危险废物卸入处设置格栅，防止半固态危险废物中大块杂物进入接收仓内堵塞柱塞泵送系统。半固态危险废物接收仓设置搅拌桨，防止半固态危险废物成团，同时可以起到搅拌均匀化的作用，另外在接收仓底部设置液压驱动滑架，以使半固态危险废物仓内的半固态危险废物均能进入卸料口，同时防止半固态危险废物在仓底淤积形成死角。仓内半固态危险废物在搅拌桨和滑架的作用下进入卸料口，经螺旋输送机输送至柱塞泵内，半固态危险废物经柱塞泵，通过半固态危险废物输送管道输

送至窑尾，在输送管道入窑尾的末端设置半固态危险废物打散装置，以使半固态危险废物均匀、散开(雾化)的形式喷入，以尽可能的降低半固态危险废物对窑系统的影响。

为了避免半固态危险废物气味对外界环境和工人的工作环境造成影响，在接收仓顶部设置液压驱动盖板，以使仓处于密封常态，当半固态危险废物运输车卸料时，开启仓盖板。

另外，在整个半固态危险废物预处理车间设置外排通风系统，废气在风机的作用下，送往窑尾进行高温焚烧处理。

输送介质为半固态危险废物，处理能力 200t/d，半固态危险废物含水率按 80%计算；输送距离约 150m，输送高度 30 m，最大输送量 10m³/h，管道通向 DN150mm。



半固态危险废物焚烧系统流程图

4、 液态危险废物处置工艺

处置工艺主要包括来料接收除杂、储存和入窑处置三部分。

接收除杂主要包括除杂器和气动隔膜泵，废液来料首先进入系统除杂器，该除杂器设置有过滤筛网，废液通过筛网实现除杂功能后由气动隔膜泵往储罐输送。过滤渣送至半固态处置系统。

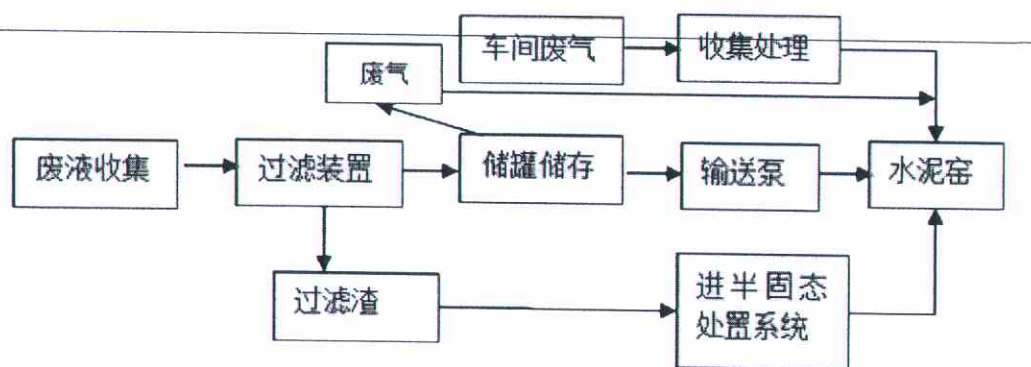
储存罐设置为 2×30m³，主要为废液储罐等，满足系统 2d 处理能力储存量要求。

入窑处置主要由气动隔膜泵完成，储罐中的物料通过隔膜泵送入水泥窑焚烧。如有大规模桶装废试剂使用电梯上料的形式。

如液态危险废物不需要进行预处理，系统设计了从废液装载容器直接泵送入窑处置系统。这样使该系统更加灵活，可以有效的降低生产成本，运行费用。

废液储罐在储存过程也会挥发少量的气体，气体经管道收集后入窑焚烧

。



废液处理工艺流程