

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位： 浙江深蓝新材料科技股份有限公司（公章）



填报日期： 2017 年 7 月 2 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：陈华

2017年 7 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）

浙江深蓝新材料科技股份有限公司（前身为浙江深蓝轻纺科技有限公司）于 2015 年 5 月从德清搬迁至杭州市建德高新技术产业园的五马洲区块，投资建设年产 2 万吨合成革用高分子材料（复配）项目与年产 1 万吨合成革用高分子材料（合成）项目，主导产品为合成革用着色剂、表处剂、树脂和助剂四大类产品。主要产品范围及规模为：10000t/a 聚氨酯树脂、5000t/a 着色剂、15000t/a 表面处理剂（含助剂）。并于 2015 年 9 月正式投产。

产品及产废情况

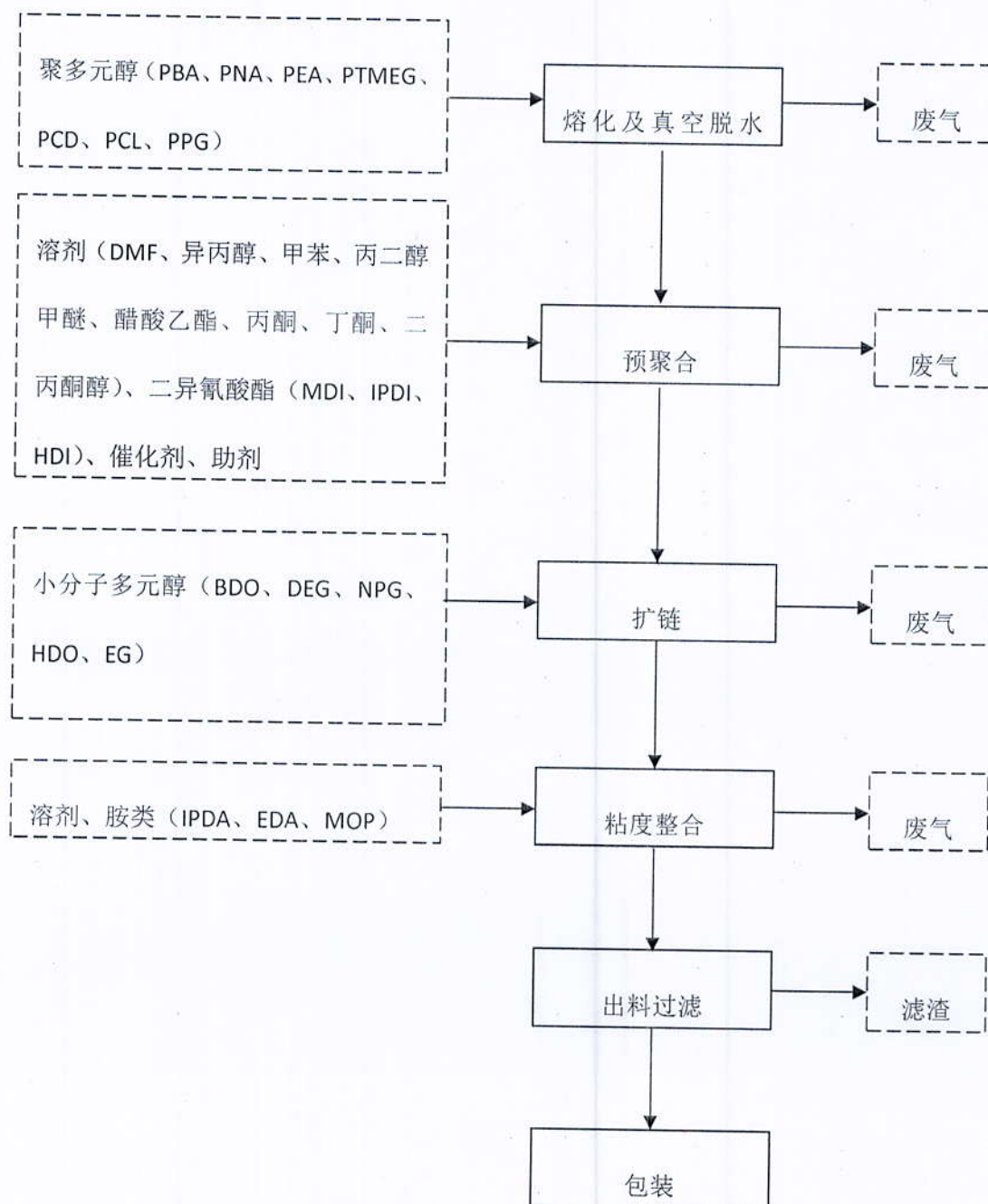
产品情况			产生危险废物情况	
产品名称	主要成分化学名	年产量	废物名称	年产生量
聚氨酯树脂	聚氨酯树脂	10000t/a	200L 废铁桶	15.00 吨/年
着色剂	含 N,N-二甲基甲酰胺 10%，二丙酮醇 17%，其它 73%。	5000t/a	200L 废铁桶	5.00 吨/年
表面处理剂	含 N,N-二甲基甲酰胺 60%，甲苯 4%，丁酮 6%，其它 30%。	15000t/a	200L 废铁桶	14.00 吨/年

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

一、聚氨酯树脂生产工艺流程图及工艺描述

1) 工艺流程图:



2) 工艺简述

项目聚氨酯树脂产品种类虽然较多，但基本的工艺流程、操作步骤相似，基本工艺流程如下：

①向反应釜加入定量的聚多元醇，夹套通蒸汽升温，使其融化后，搅拌均匀，升温至100℃左右，抽真空脱水0.5~2h。

②向反应釜加入定量二异氰酸酯、助剂、催化剂、部分溶剂以及前期反应所需要的部分小分子多元醇扩链剂，充分搅拌，在60~90℃下反应2~4h。

③加入第二步所需的小分子多元醇扩链剂，在60~90℃下继续反应2~4h。

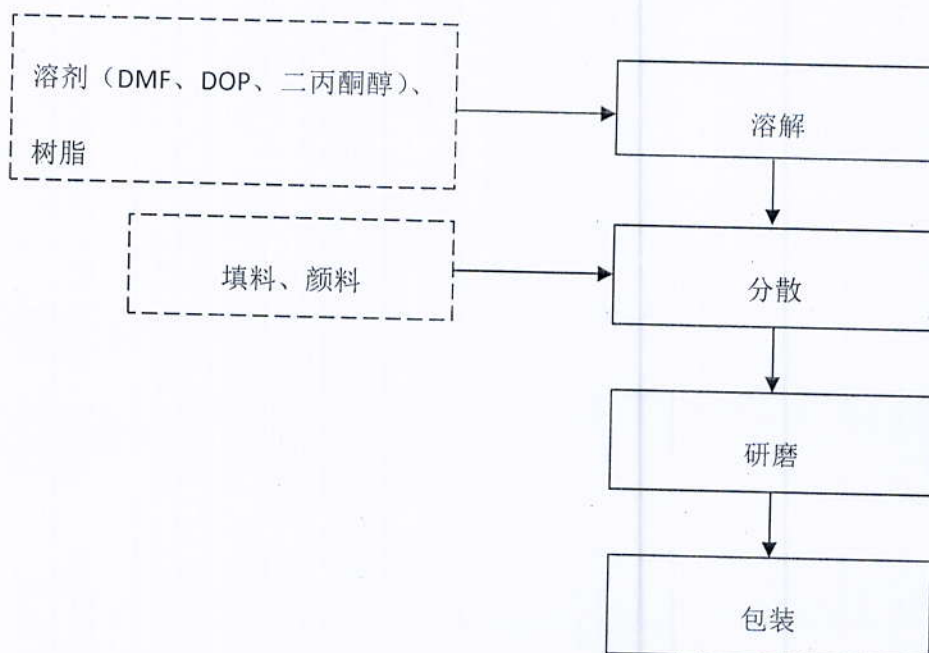
④降温到20~50℃，加入剩余的溶剂，搅拌均匀。

⑤缓慢加入小分子二元胺调整粘度，当体系粘度到达预定的粘度时，停止加料。

⑥冷却，出料，包装。

二、着色剂生产工艺流程图及工艺描述

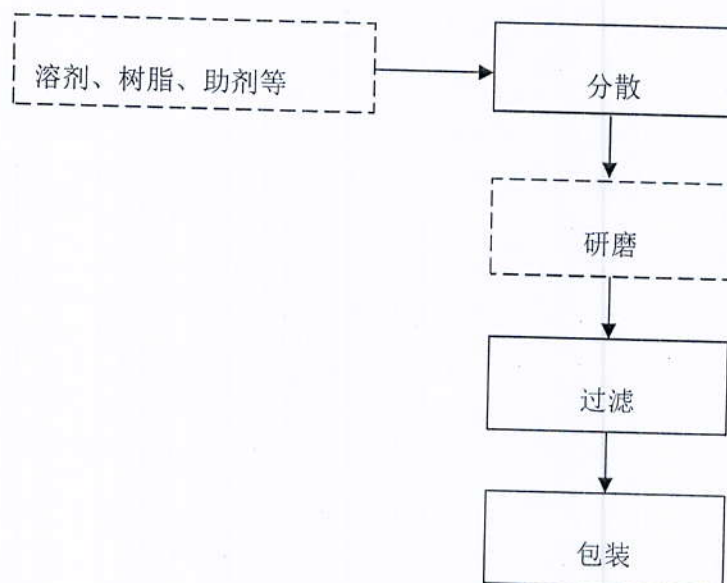
1) 工艺流程图：



2) 工艺描述：按照配方，向搅拌釜或搅拌机加入溶剂、树脂，充分搅拌，使树脂完全溶解；加入填料、色粉，充分搅拌，使其分散并混合均匀；根据工艺需要用砂磨机或三辊机等进行研磨，取样分析细度和浓度，合格后出料、包装。

三、表处剂生产工艺流程图及工艺描述

1) 工艺流程图:



2) 工艺描述: 按照配方, 将溶剂、树脂等加入搅拌釜, 充分搅拌, 使其混合均匀, 边搅拌边加入助剂 (或颜料), 根据工艺需要用砂磨机或三辊机等设备进行研磨, 取样分析合格后出料过滤、包装。

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
200L 废铁桶	废桶内少量残留物有甲苯、丙酮、丁酮等化学溶剂。	/	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 ☐
			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 ☐
			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	200L 废铁桶	/	/	/	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）

是,运输单位具有《道路运输经营许可证》，并合法经营。

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）

途经：杭州-湖州-常州-宜兴



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，运到常州市赛科废物处理有限公司。

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。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。公司定期检查操作记录，定期验证各项资质，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

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。

配备相应的面具、配备相应的干粉灭火器

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 至 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（HW13）的包装桶（HW49）30 万只/年、含醇酸树脂类废物（HW13）的包装桶（HW49）5 万只/年、含染料、涂料废物（HW12）的包装桶（HW49）5 万只/年、含废矿物油（HW08）的包装桶（HW49）0.5 万只、含废乳化液（HW09）的包装桶（HW49）0.5 万只、含废有机溶剂（HW06）的包装桶（HW49）4 万只，含不饱和树脂类废物（HW13）的包装桶（HW49）（1000L 塑料桶）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

文字描述及工艺流程图

工艺流程:

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。

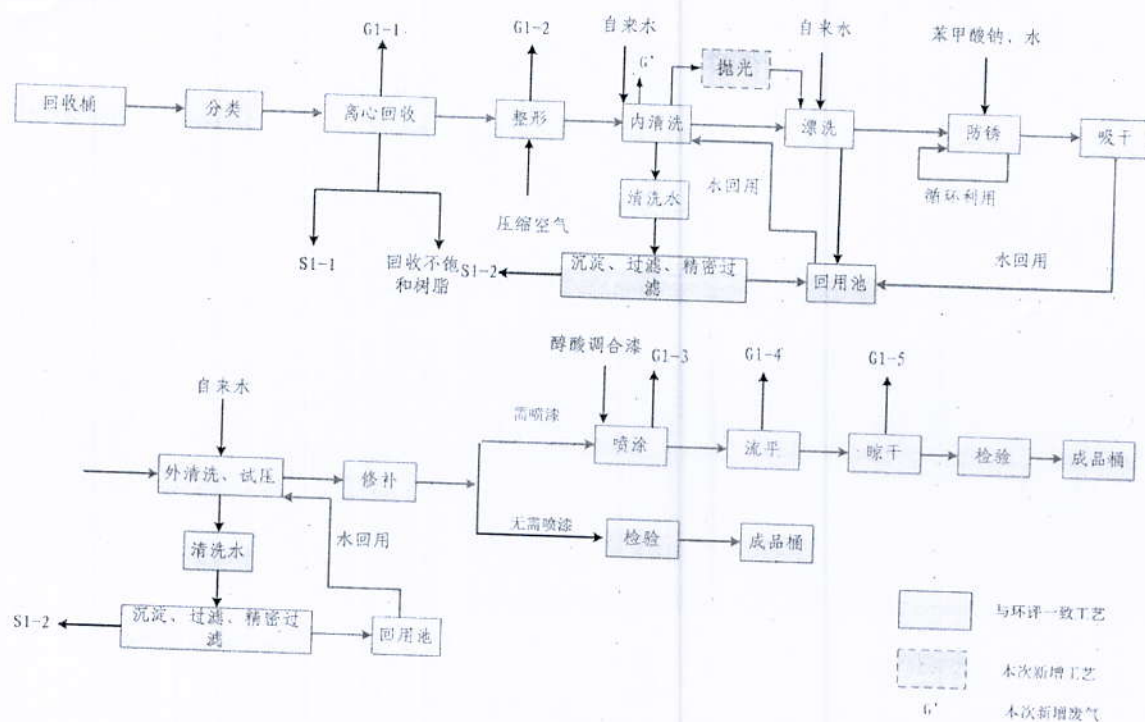


图 3.1-1 包装桶清洗工艺流程图。

