

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位：

常州市正阳焊接材料有限公司

（公章）

填报日期：

二〇一七年十一月二十日

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：

张伟光

2017年11月20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）：

常州市正阳焊接材料有限公司于 2003 年 3 月 27 日成立。占地面积 33000 m²，建筑面积 22000 m²。主要生产气体保护焊丝、埋弧焊丝、药芯焊丝及特种焊丝的专业企业,年产量 4 万吨以上.污水在处理后由政府部门统一接管

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
气体保护焊丝	Fe、NaOH Cu2SO4、H2SO4	35000 吨	含铜污泥	336 吨
埋弧焊丝	Fe、NaOH Cu2SO4、H2SO4	5000 吨		
药芯焊丝	Fe	7200 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：

1、气体保护焊丝

粗拉-精拉-金属表面处理-层绕-包装

2、埋弧焊丝

粗拉-酸洗-金属表机处理-包装

3、药芯焊丝

配粉

—钢带成形-精拉-层绕-包装

钢带焊接

剥壳：将钢丝通过剥壳机把表面的氧化皮去除。该过程中产生氧化皮(S1)。
水洗1-1：采用循环清水清洗钢丝表面，以去除钢丝表面的氧化皮。每周更换一次清洗水，并清理底部沉淀的氧化皮，该过程中产生清洗废水(W1)和氧化皮(S2)。
酸洗1-1：采用98%的浓H2SO4与水稀释到150~250g/L的溶液清洗钢丝表面氧化物。
水洗1-2：直接用清水清洗，该过程中产生清洗废水W3。
拉拔1-1：通过粗拉机6只或者7只滑轮式卷筒，拉拔粉将钢丝从 ϕ 5.5拉到 ϕ 2.7，该拉拔粉可重复使用，该过程中产生粉尘G2。
拉拔1-2：通过精拉机8只滑轮式卷筒，拉拔粉将钢丝从 ϕ 2.7拉到 ϕ 1.27，该拉拔粉可重复使用，该过程中产生粉尘G3。
水洗1-3：采用循环清水清洗钢丝表面的拉丝粉，每周更换一次清洗水，该过程中产生清洗废水(W4)。
热碱洗：采用NaOH与水稀释到60~80g/L的溶液加温至80℃以上，同时通入蒸汽，电流控制在800A以上，使钢丝表面油渍分离，该过程中产生清洗废水(W5)。
冷碱洗：采用NaOH与水稀释到40~60g/L的溶液，使钢丝表面的油渍进一步分离，该过程中产生清洗废水(W6)。
水洗1-4：直接用自来水洗去钢丝表面的碱液，该过程中产生清洗废水(W7)。
酸洗1-2：采用98%的浓H2SO4与水稀释到80~100g/L的溶液清洗钢丝表面的碱液。
活化：采用98%的浓H2SO4与水稀释到30~60g/L的溶液，将钢丝从该溶液中通过。
表面处理1：采用96%以上含量的CuSO4与水稀释到15~30g/L的溶液，同时加入硫酸，保持溶液呈酸性，增强焊丝表面的导电性和防锈性能，该溶液长期不更换。该过程中钢丝从 ϕ 1.27增加到 ϕ 1.44左右，产生硫酸雾G6。
水洗1-5：采用直接清水清洗以去除钢丝表面的酸液，该过程中产生清洗废水W9。
水洗1-6：进一步去除钢丝表面的酸液，该过程中产生清洗废水W10。
热水洗：用蒸汽将水加温到80℃以上清洗钢丝表面，以去除钢丝表面的酸液和油污，该过程中产生清洗废水W11。
抛光：将钢丝从高晶模棕榈油中通过，使焊丝表面光洁发亮，该过程具有挤压功能，将钢丝从 ϕ 1.44压缩到 ϕ 1.17，并产生废棕榈油(S3)。



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
含铜污泥	硫酸铜	5%	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	含铜污泥	吨袋	尼龙	800kg	是
2					

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）：	
（1）危险废物在运输要严格按照《危险废物污染防治技术政策》进行，符合交管部门运输相关规定。 （2）危险废物运输使用专用危险废物运输车进行运输，配有危险废物运输资格的驾驶员和押运员。 （3）运输车辆要安装 GPS 定位系统，设置危险废物运输专用警示牌等。 （4）在运输途中，按照汽车行驶安全规定严格执行，不准超载、不准超速，安全可靠、平稳运输。 （5）危险废物在转运装车时应采用人工搬运，不可使用吊钩吊运以防止包装物破损、危险废物渗漏。 （6）运输过程中，保证包装物结构完整，运输过程中将在车底及四周用聚乙烯薄膜进行阻漏，防止散落。 （7）严格按照危险货物运输的管理规定，以减少运输过程中的二次污染和可能造成的对环境风险影响。	
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）	
常州市正阳焊接材料有限公司→沪蓉（沪宁）高速→沪宜（锡宜）高速→长深（宁杭）高速→杭州绕城高速→杭州市富阳区环山乡铜工业功能区杭州富阳申能固废环保再生有限公司厂区内。 此方案，全程行驶在高速公路网内，有利于危险废物的运输，具备环境安全要求。 沿经省、市、县（区）：江苏省常州市（新北区、武进区）→江苏省无锡市（宜兴市）→浙江省湖州市（长兴县、吴兴区、德清县）→浙江省杭州市（余杭区、西湖区、富阳区）。 附：《危废转移路线图》	

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) 委托专业危险废物运输公司进行运输, 严格按照《危险废物污染防治技术政策》进行。制定突发环境事故的污染防治应急预案, 主要是防止危险废物转移过程中发生交通事故包装物破损造成危险废物散落污染环境。

(2) 运输过程中配备污染防治应急救援队伍, 配备编织袋、塑料桶、灭火器、河沙、医疗急救箱等必要的应急污染防治设备, 确保在事故发生时能快速做出反应。

(3) 发生交通事故造成包装物破损散落时, 应第一时间及时报告各有关单位和事故地环保部门, 设置警戒, 请求支援, 告知危险废物特性, 购置包装袋及时清理散落物, 防止污染水体。

(4) 在有关单位和部门人员的指导下, 负责指导、协调突发性环境污染事故的应对工作。协助有关部门发布预警通告。告知或转移、撤离或者疏散可能受到危害的人员并进行妥善安置。

(5) 做到半小时内向当地人民政府报告, 与前来处理的单位和部门查清原因, 采取一切紧急补救措施。同时封堵污染源, 立即调集环境应急所需物资和设备对已排污染物采取补救措施, 减轻污染的影响。

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

(1) 危险废物在运输过程严格按照《危险废物污染防治技术政策》进行。

(2) 转运危险废物的包装物应根据危险废物的特性, 应不易破损、老化、变形, 能有效的防止液态物质渗漏和扩散。本项目使用塑料编织袋内衬塑料薄膜袋。危险废物的包装物必须贴有标签, 标签按国家标准所要求的分类标识标注危险废物的名称、成分、重量、特性以及应急联系方法。

(3) 危险废物在转运装车时应采用人工搬运, 不可使用吊钩吊运以防止包装物破损。

(4) 危险废物运输过程中应保证包装物结构完整。本项目运输中将在车底及四周用聚乙烯薄膜阻漏。

(5) 要严格按照危险货物运输的管理规定进行危险废物的运输, 以减少运输过程中的二次污染和可能造成的环境风险。

(6) 要随车押运、全程录像, 直至废物运输车辆安全到达目的地。

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

(1) 采用配置有危险废物收集运输功能的专用运输车进行运输。

(2) 从移出单位出发前, 在汽车上需准备备用的防爆手电筒、千斤顶、钢丝绳、警告标志、编织袋、塑料桶、灭火器、河沙、医疗急救箱放置在车上, 以备事故的应急救援处理用。

(3) 起运前公司联系人需及时告知环保部门, 建立好运输记录: 汽车运输单位、车辆牌号、司机、装载数量; 同时告知运输单位所拉固体废物的物理化学性质和应急处理的方法。

(4) 在发生事故的时候, 应按照事故严重性、紧急程度和可能波及的范围, 对突发性环境污染事故的进行分级。当有关信息证明突发性环境污染事故发生或者发生的可能性增大时, 应按照相关应急预案执行。并加强与当地环保部门联系, 取得当地环保部门的支持; 并迅速疏散周围无关人员和周边群众, 在隔离泄漏污染区的同时, 及时拨打 119 报警, 请求消防专业人员救援, 同时及时保护好、控制好现场。也可以拨打 110 和 120, 取得当地公安局、交警队及附近医疗单位的支持。

(5) 在事故报告的时候, 司机除及时组织当地人员施救, 对现场进行妥善处理, 使用车上备用的袋、桶转移固体废物, 力争把事故造成的环境污染等影响控制在最小范围内, 并同时与公司的联系人取得联系。

(6) 公司联系人在得到通知后, 双方单位马上告知各自的环保部门, 启动公共突发事故应急救援预案; 公司的联系人尽最大能力组织施救, 确保不发生环境污染事故。

(7) 救护人员必须根据泄漏品的性质和毒物接触形式, 选择适当的防护用品, 加强应急处理个人安全防护, 防止处理过程中发生伤亡、中毒事故的发生。



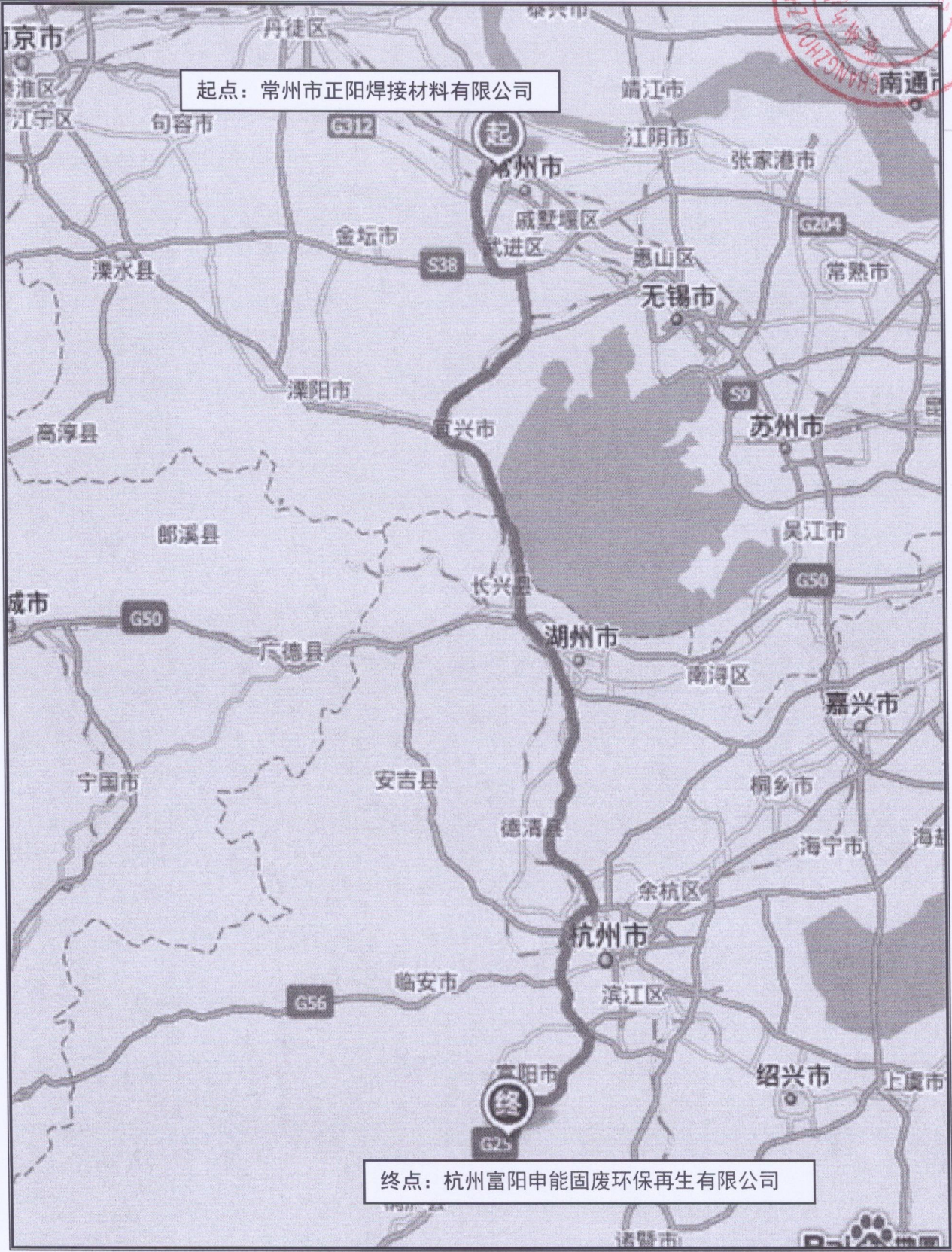
第三部分 废物处理处置情况

表 1 接受单位基本情况			
单位名称：杭州富阳申能固废环保再生有限公司			
危废经营许可证编号：浙危废经 第 33 号		有效期：2015.5.28 至 2020.5.27	
经营核准 内容	废物类别	废物代码	数量（吨/年）
	表面处理废物	336-050-17 336-052-17—336-060-17 336-062-17—336-064-17 336-066-17—336-069-17 336-101-17	14.6 万
		304-001-22, 321-101-22 321-102-22, 397-004-22 397-005-22, 397-051-22	
	有色金属冶炼废物	HW48 (除 091-002-48、321-006-48、321-019-48、 321-023-48、323-001-48 外)	

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： 将表面处理废物置于室内场地，加入配料搅拌均匀，用传输带传送至制砖车间制成方砖，再运输至投料车间投入电解炉中熔炼。处置工艺采用成熟的火法冶炼技术，有效地富集固废中的所有有价金属元素，产生的二次污染物非常少（烟尘），收集的烟尘返回到生产工序，再次配料利用；冶炼炉渣被循环利用，生产用水全部循环利用，达到循环再利用的目的。产生的烟气经沉淀室沉淀、布袋除尘、麻石灰水膜脱硫除尘后经烟囱排放，所产不溶淬渣由水泥厂综合利用。本公司对危险废物有效利用率在 98%以上，已经做到完全减害，经处理后不造成二次污染，符合环保要求。
<pre>graph TD A[表面处理废物] --> B[配料] B --> C[制砖] C --> D[电解炉熔炼] D --> E[烟气] D --> F[冰铜] D --> G[炉渣] E --> H[沉淀室] H --> I[布袋除尘器] I --> J[麻石灰水膜脱硫除尘器] J --> K[烟囱] K --> L[烟气排放] I --> M[除尘利用] G --> N[水淬] N --> O[不溶淬渣] O --> P[水泥厂综合利用] N --> Q[废水] Q --> R[沉淀池] R --> S[水循环] P --> S S --> N</pre>



危废转移路线图



第四部分 上年度固体(危险)废物跨省转移情况

(无)

[illegible]

注：每种废物请填写计量，首次申请不需填写。