

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位：江苏省农用激素工程技术研究中心有限公司
(公章)

填报日期：2019-3-14

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：




2019年3月14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）				
江苏省农用激素工程技术研究中心有限公司位于常州滨江经济开发区滨江化学工业园。公司成立于 1978 年，前身为江苏省农用激素工程技术研究中心；2003 年 12 月，公司经体制改革成立了江苏省农用激素工程技术研究中心有限公司。公司长期致力于农用化学品研究开发、工程转化和具有自主知识产权的创新研究。2014 年，公司已由工业和信息化部延续核准备案为农药原药生产企业，目前公司已发展成为一家从事农药原药生产和中试研发的企业。				
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
双草醚	双草醚酸、丙醇钠	200 吨	压滤污泥	300 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

文字描述：工艺废水-压滤（污泥）-氧化（污泥）-水解酸化（污泥）-UASB-兼氧（污泥）-好氧（污泥）-二沉池（污泥）

工艺流程图：

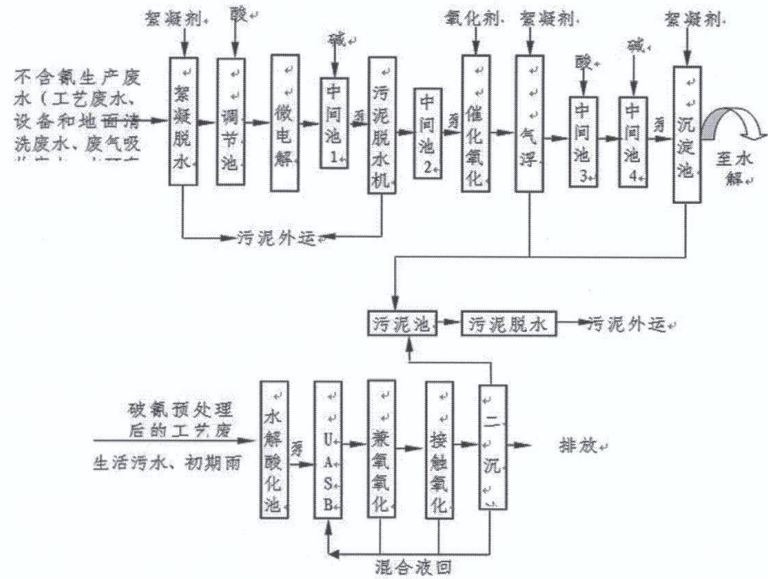


表 3 废物组分、特性（详见附件）

废物名称	主要组分	相应比例（%）	危害特性	形态
压滤污泥	污泥	60	腐蚀性 ☐	固态 ☒
	水	40	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	压滤污泥	吨袋	尼龙	1 立方米	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） 使用连云港天行健物流有限公司的危险品车运输，该公司《道路运输经营许可证》编号为：连字320706303269，经营范围为经营性危险货物运输（2 类 1 项，2 类 2 项，2 类 3 项，3 类，4 类 1 项，4 类 2 项，4 类 3 项，5 类 1 项，5 类 2 项，6 类 1 项，6 类 2 项，8 类，9 类，剧毒化学品，危险废物）。运输过程中使用合格车辆、配备专业驾驶及押运人员、符合交管部门运输相关规定。
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） 

途径地级市:江苏省常州市、泰州市、扬州市、淮安市、宿迁市、山东省临沂市、泰安市、济南市、聊城市、邢台市、山西省太原市、吕梁孝义市。

本次运输途径:从江苏省农用激素工程技术研究中心有限公司 出发→长江北路→346 国道→S39 江宜高速→S35 泰镇高速→G2 京沪高速→G3 京台高速→G20 青银高速→S14 高邢高速→S009 邢临高速→G2516 东吕高速→小戈廖隧道→吕家沟隧道→G2516 东吕高速→后偏梁隧道→小庄隧道→西寺沟一号隧道→G2516 东吕高速→清家沟隧道→G2516 东吕高速→寨子沟隧道→G2516 东吕高速→贺坪峡2号隧道→黄岩子隧道→天河山隧道→G2516 东吕高速→秦家庄隧道→五指山隧道→云山隧道→S66 和汾高速→宝塔山隧道→S66 和汾高速→崇文西大街→340 省道→到达终点 山西中兴水泥有限责任公司。

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

在危险废物装卸、运输过程中，出现泄漏后，应按以下要求进行处理：

- 1.1 立即停止装卸、运输作业。
- 1.2 驾驶员与押运员迅速疏散泄漏现场附近的人员，并限制无关人员进入泄漏区域，设置警示标识及警戒带。
- 1.3 立即确认所泄漏化学废物的特性（包括名称、物理化学特性），驾驶员将事件向上级报告。
- 1.4 在佩戴个人防护用具的前提下，驾驶员和押运员对泄漏废物用泄漏收集辅料，进行收集。
- 1.5 如现场人员无法确认应采取的处理程序，切勿妄自冒险尝试清理泄漏化学品。
- 1.6 在废物泄漏处理过程中，应注意以下几点：
 - 应急人员需佩戴个人防护装备，加强对个人的保护；
 - 维持泄漏区域通风良好；
 - 去除现场的所有火源及该泄漏物的不相容物质；
 - 照料好被泄漏化学废物沾染的工作人员。即时脱下被化学废物沾染的衣服，如皮肤被化学品溅及，应立即寻找水源用清水冲洗接触部位十五分钟以上；
 - 处理泄漏时，首先切断泄漏源，使用收集辅料对泄漏物进行围堵，防止废物的进一步扩散，防止泄漏物进入水源、下水道及其它会释放化学品到外界的途径。使用吸附剂或中和剂等来清理泄漏化学废物；
 - 将吸附收集的泄漏化学废物放入适当的容器内并盖封，并贴上对应的废物标签。吸附收集的泄漏化学废物与原废物具有同样的化学特性，应与废物一同处理；

泄漏事件处理完毕后，运输作业人员整理有关泄漏事故的经过详情，以分析事故发生的原因，制定改善措施，避免事故再次发生。

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

- 2.1 装卸车作业时，需使用适当的工具，如有必要则使用叉车。需人力装车时，需轻装轻卸、防止撞击。
- 2.2 装车时必须核对废物与《危险废物转移联单》一致、包装完整、标识清晰完整、无潜在运输风险，才能装车运输。

禁止装车运输的情况。

废物包装不完整、容易产生泄漏的禁止运输。 此类废物装卸、运输过程中极易造成废物溢出，产生废物泄漏。

在装车现场发生冒烟、发热、的废物禁止运输。

包装物起鼓变形的废物禁止运输。

不在本车运输资质范围内的废物禁止运输。

实物与单据不相符的废物禁止运输。核对《危险废物转移联单》、过磅单等随车单据与装车实物不相符的则禁止装车。

重量超载的废物禁止运输。
- 2.3 运输途中按规定的路线、车速行驶，严格遵守相应交通规则。
- 2.4 卸车时按《危险废物转移联单》与废物接收单位交接，将废物按类别分开，码放在制定地点。

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：山西中兴水泥有限责任公司

危废经营许可证编号：HW 省 1411210042

有效期：2018年10月10日至2019年10月9日

经营核准内容（废物名称、类别、数量）：

类别：HW02 医药废物、HW03 废药物、药品、HW04 农药废物、HW05 木材防腐剂废物、HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物、HW08 废矿物油与含矿物油废物、HW09 油/水、烃/水混合物或乳液、HW11 精（蒸）馏残渣、HW12 染料、涂料废物、HW13 有机树脂类废物、HW16 感光材料废物、HW17 表面处置废物、HW18 焚烧处置残渣、HW19 含金属羰基化合物废物、HW24 含砷废物、HW32 无机氟化物废物、HW34 废酸（397-006-34、900-305-34、900-306-34 除外）、HW35 废碱、HW37 有机磷化合物废物、HW39 含酚废物、HW40 含醚废物、HW47 含钡废物、HW49 其他 废物（309-001-49、900-044-49、900-045-49 除外）、HW50 废催化剂

核准经营规模：31000 吨/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

1、危险废物处理工艺说明：

(1)、固态、半固态危险废物综合预处理工艺

危险废物综合预处理系统设计初衷是希望对成分复杂的危险废物统一进行预先的破碎和混合均质，并采用泵送的方式将热值波动小的混合物通过管道输送，连续、稳定的投入焚烧炉处置，使焚烧状态连续、稳定和易于控制，降低结焦的频率，提升耐火砖寿命，减少尾气超标排放的风险，从而解决由于收集的废弃物的热值变化范围非常大，造成焚烧系统控制难度很大的问题——焚烧炉内频繁结焦，系统无法连续运行，必须在投料运行一段时间后对整个系统进行停机、清理并重新投料，同时，造成耐火砖使用寿命短，尾气容易超标排放。

未经处理的各种半固态危废（含带包装和不带包装的），经过罐车，叉车等运输至 SMP 系统储料坑暂存，储料坑内的物料通过装在 SMP 车间顶部的提升抓斗抓取后，提升进入一级破碎机上的接料斗内。

尺寸小于 50mm 的固态物料，将由 SMP 系统中的 1 号入口进入混合器。尺寸大于 50mm 的物料由 SMP 系统中的 2 号入口系统 SMP 系统。块状散装危废进入 3 号入口直接通过皮带进入分解炉处置。

接料斗下为氮气保护防爆密封舱，密封舱上下各设置液压闸板阀，通过液压闸板阀的交替工作，实现物料与外界空气隔绝，同时氮气保护系统启动，向密封舱内通入氮气作为防爆保护气体。当危废进入防爆密封舱后，氮气保护装置及氧气检测装置工作，达到系统设定的数值后，下部液压闸板阀打开，物料在重力作用下落入一级破碎机，破碎机入口处设置液压辅助进料器，防止物料起拱架桥、堵塞等情况造成的下料不畅。危废经一级破碎机破碎后，通过破碎机后下料斗，进入二级破碎机。一、二级破碎机破碎过程同样采用密闭充氮气防爆方式。

破碎完的物料进入混合器进行充分搅拌，混合器上设有废液、污泥等废料接口，混

合器同时配有完善的氮气接口，氧气检测、防爆阀等防火防爆系统，带有称重传感器，搅拌轴过载保护等措施。混合器设有液压料位调节堰板，可调整危废处理量。

经混合器搅拌后的危废进入双轴螺旋给料器内，由螺旋给料器送至“金刚”单缸固体泵内，危废落入单缸泵开敞式进料斗后，活塞在后端液压连杆的推动下前进，液压闸阀开启，柱塞将料斗室中的物料推入料缸中，随后液压闸阀关闭，柱塞后退进入导向体，物料再次落入进料斗中。单柱塞固体泵与双柱塞固体泵相比，其进料方式突破性的由吸入式改为填充式，因此不受料缸吸入效率的影响，可输送干固体含量及异物(桶破碎后的带状物、木材等)含量较高的“难以输送”的物料。成为 SMP 系统中物料输送的关键设备。

渗液收集处理系统专门收集液压闸板门处的高压渗滤液，为防止渗滤液污染环境，该系统的收集槽通过管道与混合器相连，将高压渗滤液打回到混合器回用。

经过泵送后危废通过专用低摩阻管道送到管道末端的给料喷枪，经给料喷枪切割风切割后，物料被充分打散后进入水泥窑焚烧，减少对水泥窑的影响。

(2)、液态危废处置工艺

废液处置工艺主要包括来料接收除杂、储存和入窑处置三部分。本项目设计 3 套液态处置系统。接收除杂主要包括除杂器和气动隔膜泵，废液来料首先经过除杂过滤后由废液泵输送至废液贮存罐储存。单个储存罐有效容积约 30m³，满足系统一天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完成处置。另配置一套入窑泵送系统，对某些特定的废液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。

另外，在整个液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，送往窑尾篦冷机进行高温处理或采用活性炭吸附净化。

本系统在运行过程中不产生废液，系统泄漏及场地冲洗废水通过集液池收集，收集的废液除杂后通过排污泵返回废液罐。

废液来料一般可以分为槽车装及桶装两种形式，槽车装废液泵送入废液罐区，桶装

废液则送入暂存库中暂存，待需要时可通过窑头废液直接进料系统入炉焚烧。

由于废液的性质复杂更容易发生各种化学反应，其危险性甚至远大于固体废物。废液的预处理应本着安全、稳定的原则，不同种类废液在相混合之前必须进行相容性实验，试验样品在充分搅拌后静置不少于 24 小时的前提下，达到：目测无发烟、无汽包、无聚合、无凝固；手摸无放热； $4 < \text{PH} < 10$ 无强烈刺激性气味的液体，可以进燃料罐区储罐，废液经管道、供液泵、喷枪送入转窑焚烧处理。不适合进罐废液，如：不明或无名废液、废液腐蚀性较强废液、剧毒品、易反应废液、粘度较大废液等在窑头储槽单独尽快处理。特殊废液可能同样需要预处理一下，这要在实际生产运行中具体情况具体分析。

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（吨）	运输单位	车号	接收单位	接收日期
合计									

注：每种废物请填写合计量

首次申请不需填写

