

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位：杭州益利素勒精线有限公司（公章）



填报日期：2019 年 5 月 8 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：

2019年5月8日



A handwritten signature in black ink is written over the red stamp. The signature is stylized and appears to be a cursive representation of the company's name or a representative's name.

第一部分：拟转移废物基本情况

表 1 废物产生情况

杭州益利素勒精线有限公司是由德国益利素勒集团独资设立的，专业生产各种规格精线、超细漆包线的高科技制造企业。集团总部设在德国，是以电子和汽车制造业为主要服务对象的全球最大的超细漆包线制造商。公司业务发展迅速，现已在德国、瑞士、美国、马来西亚等 7 个国家设有生产基地。

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
漆包线	铜、绝缘漆	17000 吨	废桶	2000 只

表 2 与申请转移废物相关的生产工艺

上漆部生产车间绝缘漆供应过程中产生的空罐子

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	废油漆	1%	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	废 200L 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）

杭州市——湖州市——无锡市——常州市

运输路线：从杭州益利素勒精线有限公司到祥彭线，行驶 130 米\右转，进入祥彭线，行驶 80 米靠左前方行驶，进入彭安路，行驶 570 米向右前方行驶，进入彭兴路，行驶 500 米左后方转弯，进入京福线，行驶 150 米靠右前方行驶，进入彭公互通，行驶 340 米请直行，进入 S201，行驶 330 米靠右前方行驶，进入彭公匝道桥，行驶 610 米请直行，进入 S207，行驶 2.1 公里靠右前方行驶，进入径山立交桥，行驶 1.6 公里请直行，进入杭长高速，行驶 67.3 公里靠右前方行驶，进入泗安枢纽，行驶 1.0 公里请直行，进入沪渝高速，行驶 25.7 公里靠右前方行驶，进入李家巷枢纽，行驶 1.2 公里请直行，进入长深高速，行驶 1.4 公里请直行，进入沪宜高速，行驶 28.6 公里靠右前方行驶，从沪宜高速到 X205，行驶 2.1 公里请直行，进入 X205，行驶 2.3 公里请直行，进入运村大桥，行驶 590 米请直行，进入 X205，行驶 580 米靠左前方行驶，进入前黄大桥，行驶 740 米请直行，进入 X205，行驶 490 米请直行，进入顾家桥，行驶 30 米请直行，进入 X205，行驶 920 米请直行，进入漳湟桥，行驶 40 米请直行，进入 X205，行驶 610 米请直行，进入采菱港桥，行驶 30 米请直行，进入 X205，行驶 420 米请直行，进入永安河桥，行驶 60 米请直行，进入 X205，行驶 390 米请直行，进入路家岸洞桥，行驶 60 米请直行，进入 X205，行驶 2.0 公里请直行，进入常武南路，行驶 1.0 公里请直行，进入 X205，行驶 370 米请直行，进入顺龙河桥，行驶 10 米请直行，进入 X205，行驶 440 米请直行，进入常武南路，行驶 3.6 公里靠右前方行驶，从常武南路到常合高速，行驶 320 米请直行，进入常合高速，行驶 5.3 公里靠右前方行驶，进入武进高新区枢纽，行驶 1.1 公里请直行，进入江宜高速，行驶 35.4 公里靠右前方行驶，从江宜高速到 G346，行驶 1.1 公里请直行，进入 G346，行驶 640 米请直行，进入灵桥，行驶 50 米请直行，进入 G346，行驶 2.2 公里请直行，进入灵清桥，行驶 30 米请直行，进入 G346，行驶 1.1 公里请直行，进入德胜河桥，行驶 120 米请直行，进入 G346，行驶 3.0 公里左转，进入港区中路，行驶 910 米右转，从港区中路到我的位置



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。

五、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。

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

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：JSCZ041100D003-2	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

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。

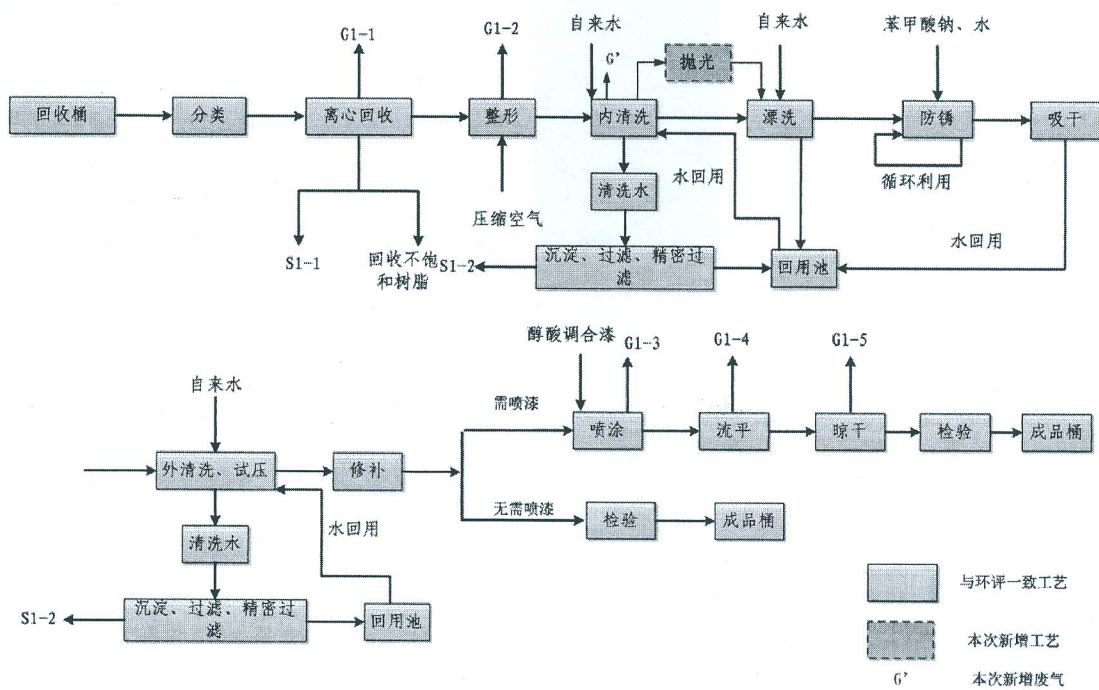


图 3.1-1 包装桶清洗工艺流程图。

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	
合计							

注：每种废物请填写合计量

首次申请不需填写