

附件 3

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位：飞赛提（中国）聚合物有限公司（公章）



填报日期：2023 年 4 月 18 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：



2023年4月18日

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

PES 树脂采用对苯二甲酸（TPA）、间苯二甲酸（IPA）与 1, 4 丁二醇（BG）进行直接酯化法生产，除主反应外还会发生一定的副反应，副反应的主要产物为四氢呋喃。

图 1: 四氢呋喃产生反应原理。

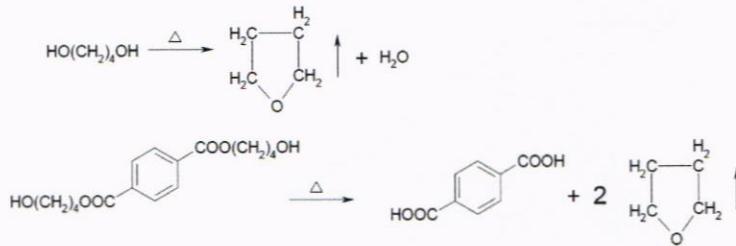
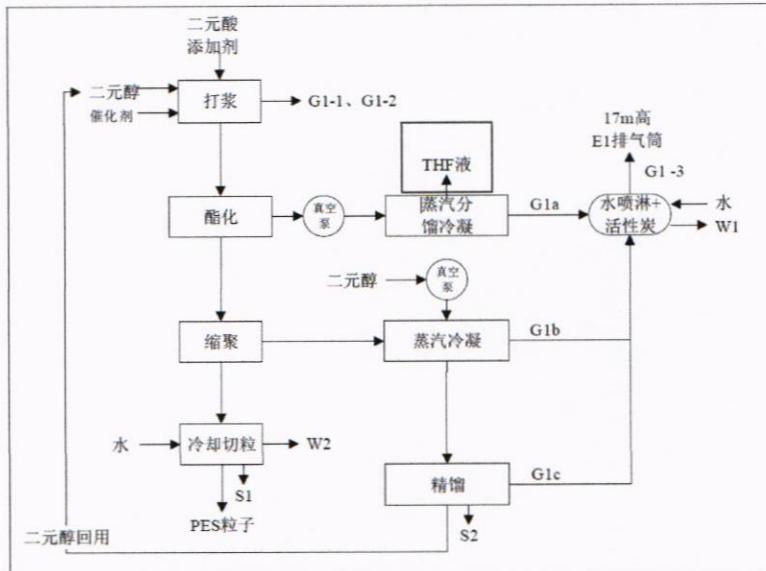


图 2: PES 工艺流程图。



废物名称	主要组分	相应比例（%）	危害特性	形态
四氢呋喃水溶液	四氢呋喃	25%--45%	腐蚀性 <input type="checkbox"/>	固态 <input type="checkbox"/>
			毒性 <input checked="" type="checkbox"/>	半固态 <input type="checkbox"/>
			易燃性 <input checked="" type="checkbox"/>	粉末态 <input type="checkbox"/>
			反应性 <input checked="" type="checkbox"/>	颗粒态 <input type="checkbox"/>
			感染性 <input type="checkbox"/>	液态 <input checked="" type="checkbox"/>

第二部分：废物包装、运输情况

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	四氢呋喃水溶液	槽罐车	金属	30m ³	是

<p>运输是否符合交管部门运输相关规定（文字描述）</p> <p>危险废弃物运输单位符合交管部门运输相关规定，具备交通主管部门颁发的危险废物《道路运输经营许可证》，道路运输证号：常 320412314692，并有专用槽罐车、平板车、高栏车，危废车辆都悬挂危险货物运输许可标志，驾驶人员都已取得相应机动车驾驶证和相应危险货物运输从业资格证；押运人也具备相应危险货物运输从业资格证。</p>
<p>运输方式： 道路 <input checked="" type="checkbox"/> 铁路 <input type="checkbox"/> 水路 <input type="checkbox"/></p>

运输路线文字描述：（写明途经省、市、县（区），附路线图）

上海市化学工业区---沪杭公路---S4 沪金高速---G15 沈海高速---G4221 沪武高速---G42 沪蓉高速---龙江北路---江苏盈天环保



途径省市：上海市---江苏省昆山市---江苏省苏州市---江苏省无锡市---江苏省常州市

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) 危险废物运输车辆经过环保主管部门检查，持有主管部门签发的许可证、运输司机经过内部培训。
- 2) 承载危险废物的车辆将设置明显的标志或适当的危险符号，以引起注意。
- 3) 车辆所载危险废物将注明废物种类、性质，有相应的应急措施。
- 4) 所有危险货物车辆均安装了车载 GPS 及主动安全预警系统，以上系统均已接入江苏省危险货物车辆运输管理平台，物流公司设置了危险货物车辆监控岗，利用江苏省危险货物车辆运输管理平台，对行车轨迹及驾驶员不安全驾驶行为进行监控，出车前如实在江苏省危险货物车辆运输管理平台中申请路单，实时关注驾驶员行车状态，对驾驶员出现的不安全行为及时进行提醒及纠偏，确保交通安全。
- 5) 若在行车过程中，因外力等不可抗拒因素导致火灾，每辆危险货物运输车辆均配备了干粉灭火器，在发生初期火灾时，利用车载消防器具及时进行灭火，物流公司危险货物驾驶员及押运员均定期开展火灾事故应急培训，具备火灾应急处置能力。
- 6) 提前对车辆进行安全检查，确保运输槽车状态良好。

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) 已建立健全安全管理制度或操作规程，明确驾押人员进行危险货物运输的相关要求。
- 2) 按照规定对危险货物运输车辆容器进行日常检查维护和委托具有相关资质的单位进行检测评定。
- 3) 做好线路风险分析，充分辨识运输线路风险，尤其是典型路段（桥梁、隧道、匝道、水源地等敏感区域、铁路平交道口、无红绿灯的平面交叉路口、学校、集镇、村庄路段、急弯、陡坡路段等），远离火种、热源、高温区。
- 4) 积极开展罐体、危险货物和相关事故的教育培训，提高从业人员安全防范意识和应急处置能力
- 5) 做好装卸货、临时停车后出车前的检查工作，确保危险货物运输车辆具有接地链以及相应的消防器材，罐体的关闭装置处于关闭状态。

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) 驾驶员立即拉紧手动制动器，固定车轮，熄灭发动机，关闭电源；押运员根据所载货物的性质和事故情况，向公司汇报并拨打报警电话。

2) 驾驶员根据泄漏场所的有毒化学品的 SDS，泄漏量的大小及毒性情况采取相应的处置措施。

3) 押运员迅速在 150m 范围内设置警示标志，并做好警戒拦截车辆和人员。

4) 每辆危险货物运输车辆均配备了干粉灭火器，在发生初期火灾时，利用车载消防器具及时进行灭火，物流公司危险货物驾驶员及押运员均定期开展火灾事故应急培训，具备火灾应急处置能力。

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： 江苏盈天环保科技有限公司	
危废经营许可证编号： JSCZ0411OOD016-7	有效期： 2025 年 1 月 31 日
<p>经营核准内容（废物名称、类别、数量）：利用废有机溶剂(HW02,271-001-02 、 271-002-02 、 272-001-02、276-001-02 、276-002-02) 、(HW06,,900-401-06 、900-402-06 、900-404-06、900-407-06) 、(HW11,261- 129- 11) 、(HW12,264-011- 12 、 264-013- 12、900-250- 12 、 900-251- 12 、 900-252- 12 、 900-253- 12) 、(HW13,265- 102- 13)、 (HW40,261-072-40)、废醋酸(HW34,261-057-34、 398-005-34、 900-300-34、 900-304-34、 900-307-34、 900-308-34、 900-349-34)、废醋酸酐(HW34,261-057-34 、 398-005-34 、 900-300-34 、 900-304-34 、 900-307-34、 900-308-34、 900-349-34),合计 63370 吨/年；预处理废矿物油 (HW08,900- 199-08 、 900-200-08 、 900-201-08 、 900-203-08 、 900-204-08、 900-209-08、900-214-08、900-216-08、900-217-08、900-218-08、900-219-08、900-220-08、900-249-08)1500 吨/年；处置废有机溶剂与含有机溶剂废物 (HW06,900-401-06、900-402-06、900-404-06,900-407-06)、废矿物油与含矿物油废物(HW08,251-001-08、 251-003-08、 251-005-08、 900-199-08、 900-200-08、 900-201-08、900-203-08、900-204-08、900-205-08、900-209-08、900-210-08、900-214-08、900-216-08、900-217-08、900-218-08、900-219-08、900-220-08、900-249-08)、油/水、烃/水混合物或乳化液 (HW09,900-005-09、900-006-09、900-007-09)、染料、涂料废物(HW12,264-011-12、 264-013-12、 900-250-12、900-251-12、900-252-12、900-253-12)、有机树脂类废物 (HW13、 265-102-13)、表面处理废物(HW17,336-052-17、 336-054-17、 336-055-17、 336-056-17、 336-057-17、 336-058-17、 336-062-17、 336-063-17、 336-064-17、 336-066-17)、含铜废物(HW22,398-005-22)、含锌废物 (HW23,900-021-23)、含镍废物 (HW46,261-087-46)、废酸(HW34)、废碱 (HW35), 合计 34500 吨/年；共合计 99370 吨/年</p> <p>经营方式： R2</p>	

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

工艺流程简述

1、预处理

过滤购回的废溶剂含有的无机物、金属、泥土等机械杂质。

2、分析混批

对需处理的废溶剂分批进行检测。

3、蒸(精)馏

根据分析结果、用户单位对回收溶剂的品质要求，选择蒸馏、精馏、特殊精馏方法，通过调节蒸气压、真空度、回流比进行回收处理。用水冲泵抽真空至负压 0.1-0.2 兆帕，把滤清液抽入精馏釜中，用蒸气进行加热，使物料形成气态，气态物料进入精馏塔，经过 24 层塔节，导出前馏分，以水为主的无回收价值的前馏分送厂区污水处理站处理，有回收价值的前馏分收集后作为下次精馏的原料，循环利用数次后待无回收利用价值时送厂内焚烧炉焚烧，产品馏分在冷凝器内先经冷却水冷却，再用冰水（-15℃至-5℃）冷凝接收，可得纯度为 99-99.5%的成品。少量不凝气被真空水冲泵吸出，极少水溶性溶剂部分溶于水中，大部分作为废气收集后焚烧或活性炭吸附后有组织排放。物料沸点不同，精馏时间有所不同，每次 6-8 小时左右。

4、生产设备的清洗

精馏结束后，精馏釜中剩余残液回收入原料中，进入下次的检测、过滤、精馏。经过 6 次回收循环利用，第 6 次的残液必须过滤一下再利用。待残液无回收价值时作为固废进厂区焚烧炉焚烧。

更换生产品种时，不用水清洗生产设备，取后面将要生产的物料 600kg 泵入精馏釜，将气体通入冷凝器的阀门关闭，打开气体回流入精馏釜的阀门，通过精馏，使后批物料循环回流半小时左右，设备清洗结束。清洗残液放入桶内，贴上标签，留待下次生产更换同一物料时再用，一般此清洗残液可利用 6 次，第 6 次用完后作固废处理，平均每次每生产 300 吨物料产生 600kg 清洗废液。

5、检测、混批、包装

不同批废溶剂采用间歇蒸馏方法所得馏分纯度不尽相同，可按照用户单位要求将不同批处理后的溶

剂进行混合，以满足用户单位需求，产品的桶装采用密闭式装料方式，并且充入氮气进行保护，可有效减少无组织排放的废气。

工艺流程图为：：

