

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：海门市五洋化工有限公司（公章）

填报日期：2019.7.15



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：冯随意

2019年7月16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）

海门市五洋化工有限公司原海门市江滨化工二厂，创建于 1979 年，2010 年搬迁至海门市临江灵甸工业集中区化工片区，公司占地 42000 平方米，主要生产经营硫代硫酸钠、还原兰 66 号染料、硫代硫酸铵、亚硫酸氢铵、亚硫酸钾等产品

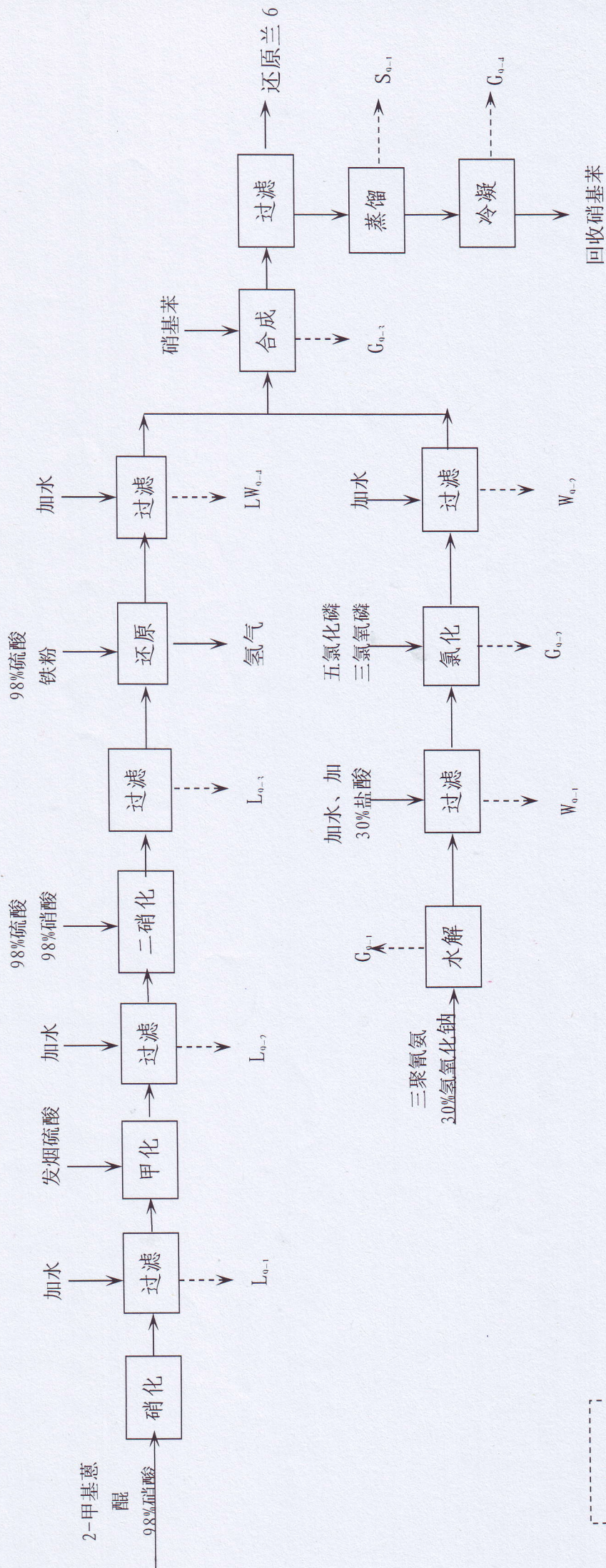
产品及产废情况

| 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 |
| 硫代硫酸钠 | 硫代硫酸钠 | 55000 吨 | HW12 (264-012-12) 污泥 | 250 吨 |
| 还原兰 66 号染料 | 2, 4-二(氨基蒽醌)均三嗪衍生还原染料 | 25 吨 | | HW11 (900-013-11) 精馏残渣 |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

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

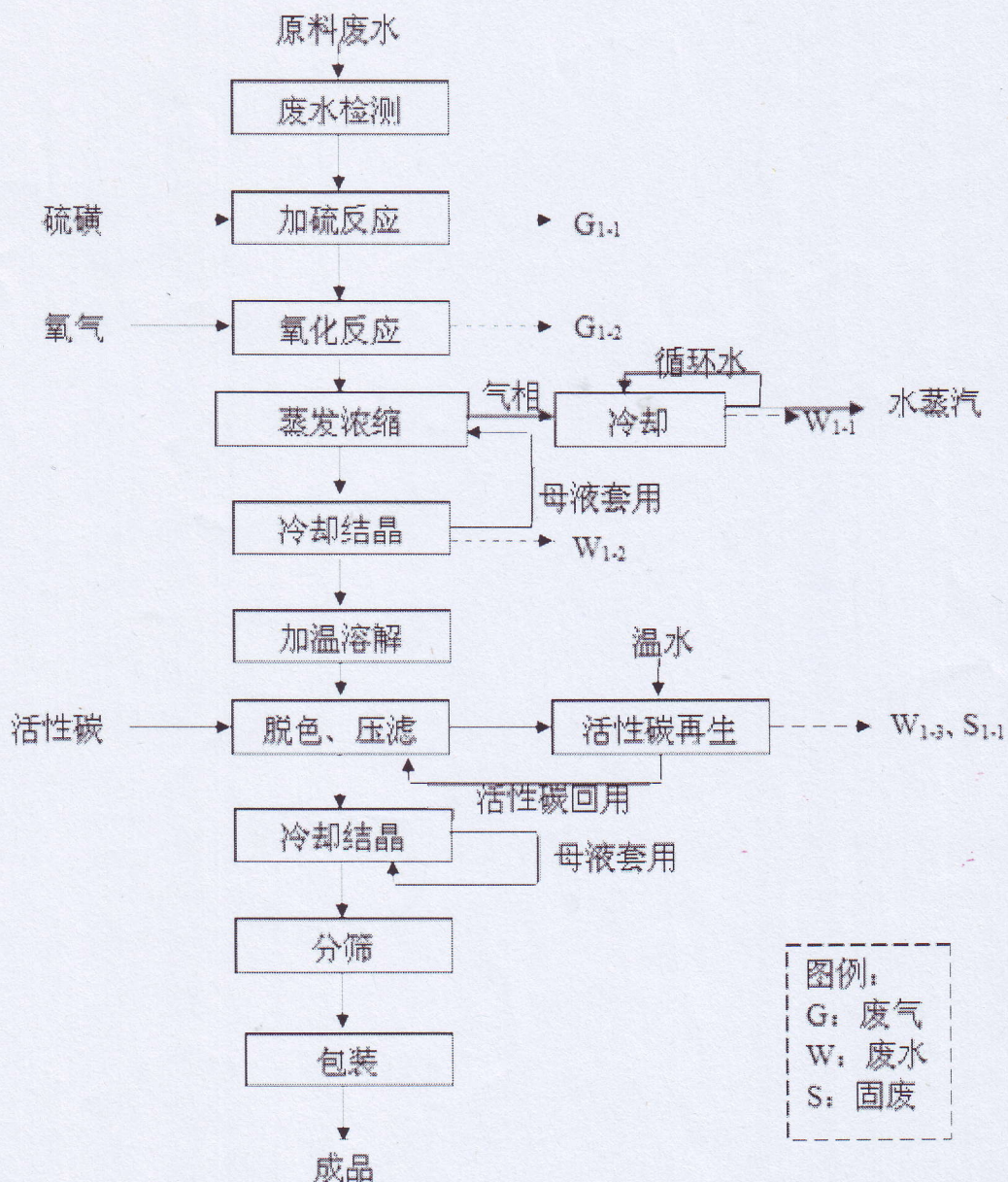
还原兰 66 号工艺流程图及文字描述:



图例:
 G: 废气
 W: 废水
 S: 固废

2-甲基蒽醌经硝化、甲化、二硝化、还原反应得到中间体还原物，同时，用三聚氰胺经水解、氯化后得到中间体氯化物。然后将中间体还原物、中间体氯化物在硝基苯中进行合成反应，过滤抽干后得到产品还原兰 66 号。本项目产生的废水主要是 LW9-4、LW9-2、LW9-1，本项目产生的废水送厂区污水处理站进行处理，处理达到接管标准后排至园区污水处理厂再次处理。厂区污水处理站处理废水产生的污泥委托有资质的企业处置。

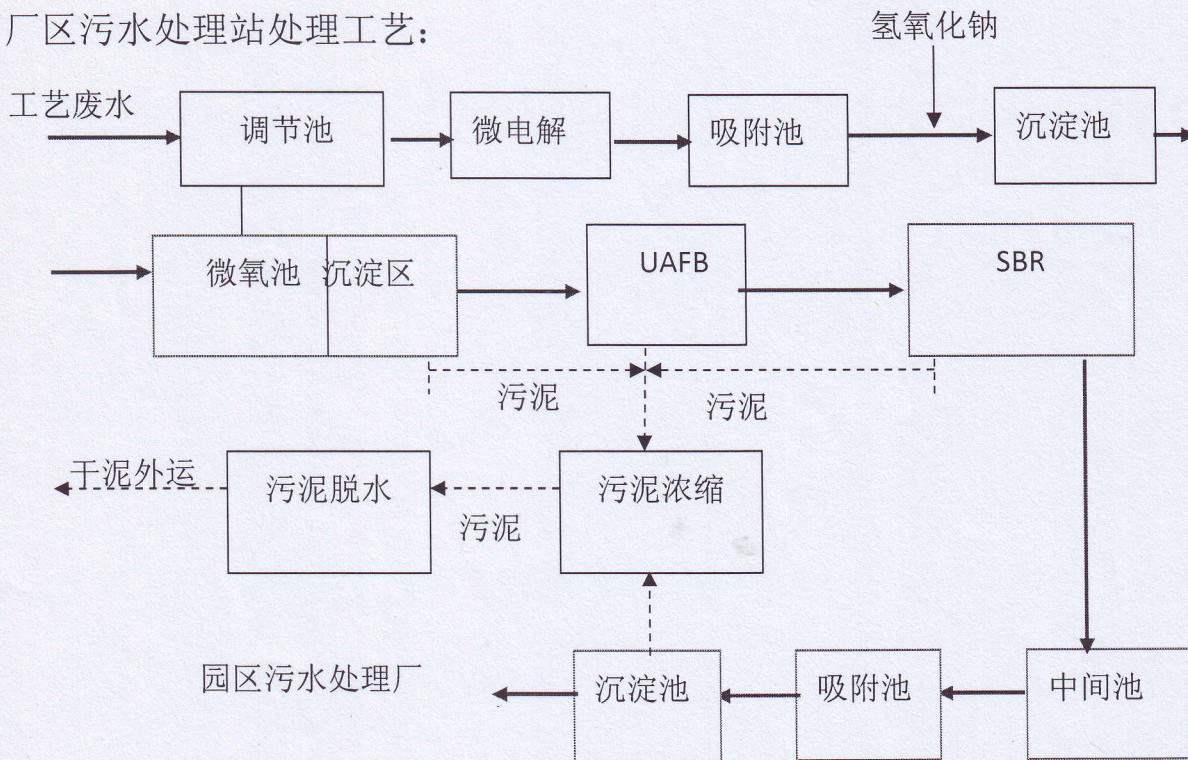
硫代硫酸钠工艺流程图及文字描述：



本项目原料废水主要含有硫化钠、二硫化钠、硫代硫酸钠、氢氧化钠等，水溶液呈碱性，检测废水中硫化钠和氢氧化钠含量，确定硫化加硫量；现原料废水已不接收，生产原料用硫代硫酸钠粗品，省去了加硫、氧化工艺。硫代硫酸钠粗品经过溶解、脱色、冷却结晶得到硫代硫酸钠产品，结晶后的母液套用，回到蒸发浓缩工段浓缩，脱色后的废活性炭经过水洗再生委托有资质的企业处置。

生产过程中产生的废水（W1-1、W1-2、W1-3）经收集后排入污水预处理站集中处理，达标后排入工业区污水处理厂集中处理；压滤、活性炭再生过程中均会有废水产生。结晶过程母液套用，数次后回用于蒸发浓缩工段，不外排。

厂区污水处理站处理工艺：



工艺废水进入厂区污水处理站微电解系统，进一步去除硝基苯类和苯胺类后，与生活污水一起进入调节池，通过空气搅拌均和水质水量，然后通过污水提升泵入微电解池。在调节微电解池 PH 值和鼓风曝气的条件下废水和铁屑发生高级氧化反应，在降低废水污染物含量的同时，提高废水的可生化性；反应经第一级高负荷好氧工艺处理后，废水中容易降解的有机物质大部分被去除，废水可生化性降低。由于微氧池出水的悬浮物浓度很高，所以通过沉淀池后再进入 UAFB。UAFB 主要目的是提高废水可生化性，同时利用产生的有机酸碳源进行一级反硝化。之后废水进入 SBR 系统，该系统将连续流和序批式运行方式有机统一，为有机物的降解创造了良好的水力和生物条件。最后处理过的净水通过吸附、加药混凝沉淀等深度处理工艺达到园区接管标准后进入园区污水处理厂。整个工艺所产生的污泥均排入浓缩池浓缩后进行机械脱水，而后委托有资质企业处置。

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 |
|------------------------------|------|----------|---|---|
| 污泥 HW12 (264-012-12) | 污泥 | 70 | 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 checked="" type="checkbox"/> |
| | | | 反应性 <input type="checkbox"/> | 颗粒态 <input checked="" type="checkbox"/> |
| | | | 感染性 <input type="checkbox"/> | 液态 <input type="checkbox"/> |
| 精馏残渣 HW11 (900-013-11) | 精馏残渣 | 100 | 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 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

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 | 污泥 HW12 (264-012-12) | 塑料编织袋 | 塑料 | 1000 升 | 有 |
| 2 | 精馏残渣 HW11 (900-013-11) | 200L 塑料桶 | 塑料 | 200 升 | 有 |

表 2 废物运输情况

表 3 转移的污染防治、安全防护和应急措施

- | |
|--|
| <p>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</p> <ol style="list-style-type: none">1) 严格按照国家相关法律、法规及标准转移危险废物;2) 从业人员、转移危险废物车辆持有相关证件, GPS 全程跟踪;3) 运输前严格检查车辆状况, 悬挂安全标识牌, 符合交管部门要求。4) 制定严格的危险废物转移路线, 通报经过地环保局;5) 制定相对应的突发事件应急救援预案;6) 包装完好、符合规范要求并附有标签;7) 采用帆布覆盖危险废物, 防风、防雨、防飘洒;8) 配备应急救援设施收集工具、吸油棉、灭火器等、9) 配备个人防护用品: 防护眼镜、呼吸面具、橡胶手套、防静电工作服等; |
| <p>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</p> <ol style="list-style-type: none">1) 运输前严格检查车辆状况, GPS 正常使用;2) 严格根据车辆的额载量装货, 不超速行驶;3) 从业人员、转移危险废物车辆持有相关证件;4) 车辆配备可用的灭火器等应急设施;5) 配备个人防护用品: 防护眼镜、呼吸面具、橡胶手套、防静电工作服等;6) 远离烟火, 并具有除静电装置;7) 设有符合规范的危险品标识;8) 保证排气管阻火器装置良好;9) 随车携带应急救援电话; |
| <p>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</p> <ol style="list-style-type: none">1) 随车携带完整的、符合要求的突发事件应急预案;2) 有关于危险废物的安全卡;3) 从业人员经过培训与教育;4) 收集器具、桶、吸油棉等应急物质;5) 紧急情况下可使用的移动电话;6) 除静电装置;7) 配备个人防护用品: 防护眼镜、呼吸面具、橡胶手套、防静电工作服等;8) 可用的灭火器等应急设施; |

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：广灵金隅水泥有限公司

危废经营许可证编号：HW1402230029

有效期：2017年11月9日至2020年11月8日

经营核准内容（废物名称、类别、数量）：

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/水混合物或乳化液、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 表面处理废物、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、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（不含反应性废物）、HW50 废催化剂；核准经营规模 30000 吨/年。

表 2 与接收废物相关的处理处置情况

1、半固态危险废物破碎、筛分处置线

（1）技术选定：基本技术路线：采用先破碎、打散，再筛分的预处置方式。

a. 采用破碎打散的方式，是在常规打散设备的基础上，采用破碎机进行打散，破碎粒度有保证，增

强了破碎、打散的效果。

b. 破碎机打散设备增强了对不同状态半固态危险废物打散的适宜性，增大了废物处置的范围。

c. 采用破碎打散的方式，不仅对半固态危险废物进行了打散，同时对原有的筛上物进行了破碎，增

大了半固态危险废物在总物料的百分比，降低了筛上物比例。

d. 采用破碎机和重型筛分机，增大了处理规模。

e. 半固态危险废物预处理系统采用的预处理方式是结合危险废物的特性，通过对传统常规设备进行

改造，形成的一套针对含杂物半固态危险废物的预处理技术，具备良好的预处理效果。

(2) 工艺流程

半固态废物预处理系统主要包含五个部分：上料、破碎、筛分、搅拌和废气处置。

浆送入危险废物中转运输车内。

废气处置部分有收气罩、净化器和风机组

半固态危险废物预处理工艺流程框图

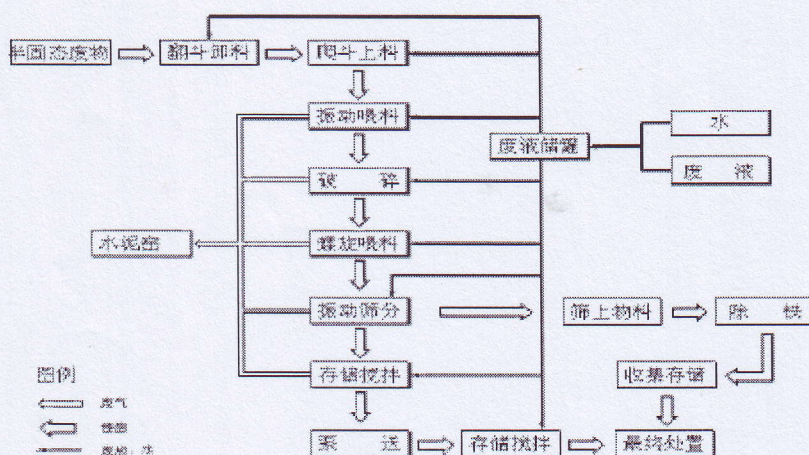
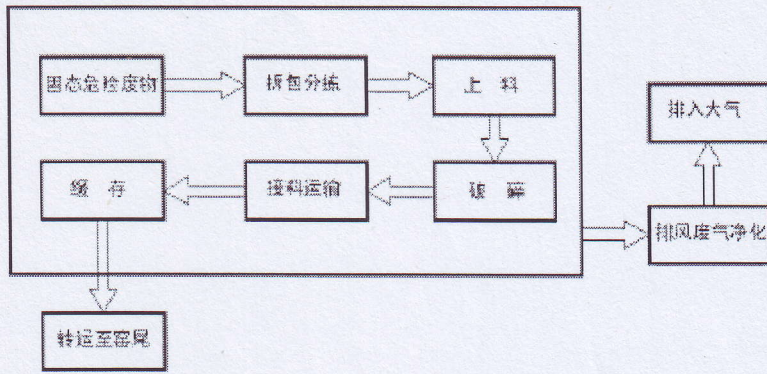


图 3-1 半固态危险废物预处理系统工艺流程示意图

上料部分包含卸料翻槽、爬斗机和振动喂料器，是主要实现桶装半固态废物经卸料翻槽、爬斗机和震动喂料器喂入强击式破碎机。破碎部分包含破碎机和双螺旋喂料机，其功能是通过强击式破碎机实现泥浆与块状垃圾的分离，为下一步的筛分提供前提条件。筛分部分主要包含重型振动筛，实现浆状危险废物与块（片）状垃圾的分离，筛上物通过除铁器除铁后进入中转箱，以便于下一步的处置。搅拌部分包含带搅拌器的接料槽。重型振动筛筛下泥浆进入接料槽内储存，槽内搅拌器对危险废物进行搅拌防止分层，同时实现均化作用，同时槽内设置泥浆泵，将槽内泥浆送入危险废物中转运输车内。废气处置部分有收气罩、净化器和风机组成，实现车间内废气的收集和净化。

2、固态危险废物预处理处置线

(1) 技术选定：采用人工分拣，机械破碎的方法。



固态危险废物预处理系统主要包含三个部分：上料、破碎，存储。上料部分含人工拆包、固态危险废物混配等环节，破碎部分工作主要由破碎机完成。

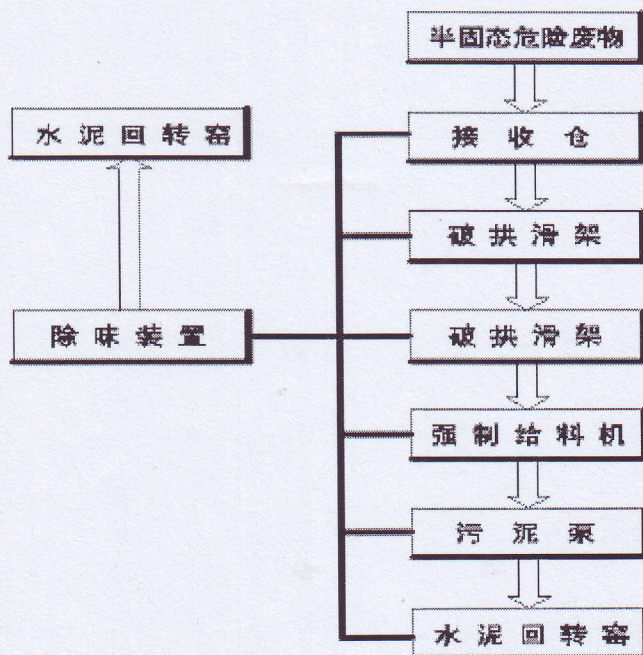
3、化验室

化验室主要是针对进场的危险废物进行有效的检测，确定危险废物的类别和物理化学性质，为下一步预处理和最终处理提供依据。

4、半固态危险废物入窑处置线

(1) 技术选定：半固态危险废物直接利用水泥窑处置。

(2) 工艺流程：



半固态危险废物经翻斗车输送至接收仓后直接卸入接收仓内，在接收仓顶部半固态危险废物卸入处设置格栅，防止半固态危险废物中大块杂物进入接收仓内堵塞柱塞泵送系统。半固态危险废物接收仓设置搅拌桨，防止半固态危

险废物成团，同时可以起到搅拌均化的作用，另外在接收仓底部设置液压驱动滑架，以使半固态危险废物仓内的半固态危险废物均能进入卸料口，同时防止半固态危险废物在仓底淤积形成死角。仓内半固态危险废物在搅拌桨和滑架的作用下进入卸料口，经螺旋输送机输送至柱塞泵内，半固态危险废物经柱塞泵，通过半固态危险废物输送管道输送至窑尾，在输送管道入窑尾的末端设置半固态危险废物打散装置，以使半固态危险废物均匀、散开（雾化）的形式喷入，以尽可能的降低半固态危险废物对窑系统的影响。为了避免半固态危险废物气味对外界环境和工人的工作环境造成影响，在接收仓顶部设置液压驱动盖板，以使仓处于密封常态，当半固态危险废物运输车卸料时，开启仓盖板。另外，在整个半固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，送往窑尾进行高温处理。

5、固态危险废物处理线

(1) 固态危险废物经预处理后，形成易于上料和焚烧的一定颗粒的固体，然后经过提升、计量、喂料等环节送入水泥窑分解炉进行最终处置。

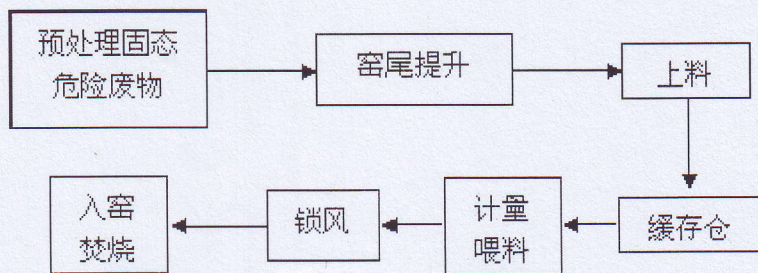


图 3-4 固态危险废物最终处置系统工艺流框图

在窑尾配置缓存仓、计量设备和锁风装置，实现物料连续、均匀入窑高温焚烧。

6、液态危险废物预处理线工艺流程:

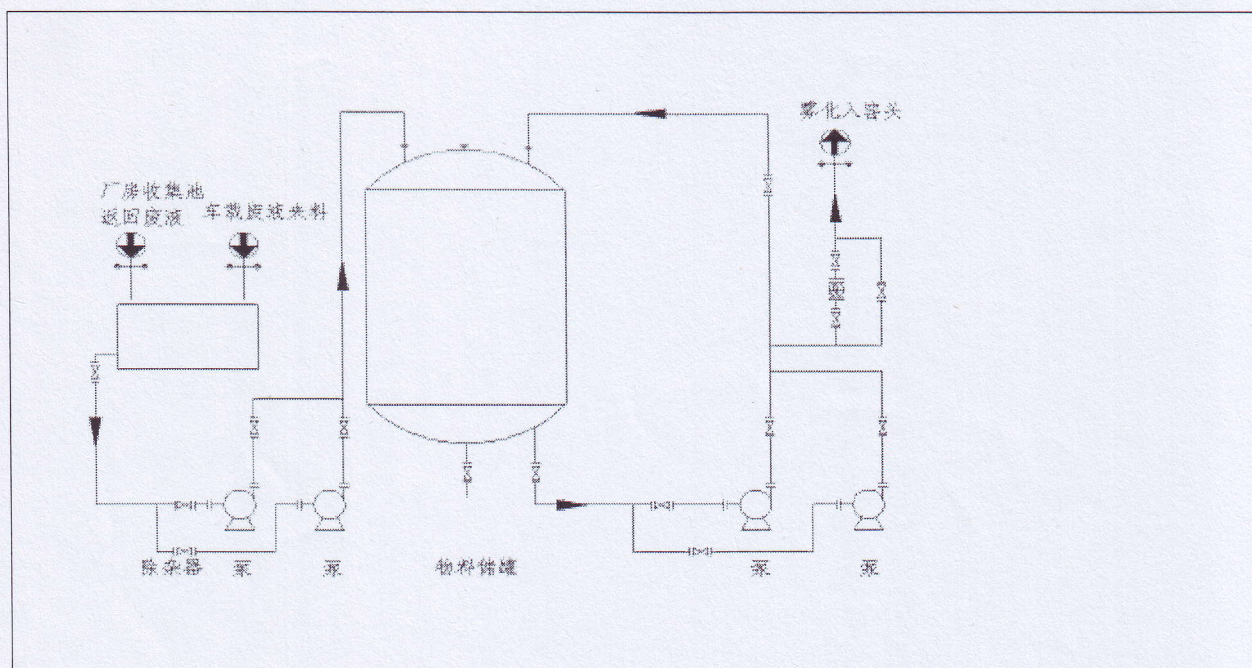


图 3-5：液态危险废物处置工艺流程图

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。接收除杂主要包括除杂器和气动隔膜泵，废液来料首先进入系统除杂器，该除杂器设置有过滤筛网，废液通过筛网实现除杂功能后由气动隔膜泵往储罐输送。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。如液态危险废物不需要进行预处理，系统设计了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。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灌。

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 |
|------------|------|------------|------|------------|------------|-----------------------|-------------|----------------------|------------|
| 2018.4.18 | 01 | 3206120001 | 污泥 | 264-012-12 | 32.48 | 浙江富阳博新 货运有限公司 | 浙 A7M185 | 浙江环立环 保科技有限 公司 | 2018.4.20 |
| 2018.9.11 | 02 | 3206120002 | 污泥 | 264-012-12 | 30.46 | 沭阳田氏危险 品运输有限公 司 | 苏 NFFH031 | 广灵金隅水 泥有限公司 | 2018.9.14 |
| 2018.9.14 | 03 | 3206120003 | 污泥 | 264-012-12 | 30.12 | 沭阳田氏危险 品运输有限公 司 | 苏 NFF575 | 广灵金隅水 泥有限公司 | 2018.9.18 |
| 2018.9.14 | 04 | 3206120004 | 污泥 | 264-012-12 | 31.3 | 沭阳田氏危险 品运输有限公 司 | 苏 NFF628 | 广灵金隅水 泥有限公司 | 2018.9.18 |
| 2018.10.19 | 05 | 3206120005 | 污泥 | 264-012-12 | 31.92 | 沭阳田氏危险 品运输有限公 司 | 苏 NFB174 | 广灵金隅水 泥有限公司 | 2018.10.23 |
| 2018.10.19 | 06 | 3206120006 | 污泥 | 264-012-12 | 30.86 | 沭阳田氏危险 品运输有限公 司 | 苏 NFFH659 | 广灵金隅水 泥有限公司 | 2018.10.23 |

| | | | | | | | | | |
|------------|------|------------|------|------------|--------|---------------|---------|----------------|-----------|
| 2018.11.27 | 07 | 3206120007 | 污泥 | 264-012-12 | 31.84 | 沭阳田氏危险品运输有限公司 | 苏NFH567 | 广灵金隅水泥有限公司 | 2018.12.1 |
| 合计 | | | | | 218.98 | | | | |
| 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 |
| 2018.4.23 | 01 | 3206490006 | 废活性炭 | 900-039-49 | 30.54 | 衢州市绿辉物流有限公司 | 浙H08992 | 杭州星宇炭素环保科技有限公司 | 2018.4.24 |
| 合计 | | | | | 30.54 | | | | |

注：每种废物请填写合计量