

# 上海市固体（危险）废物 跨省市转移实施方案

申请单位：上海化学工业区升达废料处理  
有限公司（公章）

填报日期：2024年5月6日



## 申请者承诺

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。转移的固体废物名称、类别、代码、数量与实际相符。固体废物转移至外省市利用或处置的，接受单位确具备相应利用或处置能力和污染防治措施。加强废物转移过程跟踪，确保转移的废物均到达接受单位进行安全利用处置，对转移过程中可能产生的环境风险提出合理的控制措施，承担转移全过程监控责任。

法人代表签字：

Francois,  
Marie-  
Christophe  
FEVRIER

日期：2024.5.10

## 第一部分：拟转移废物基本情况

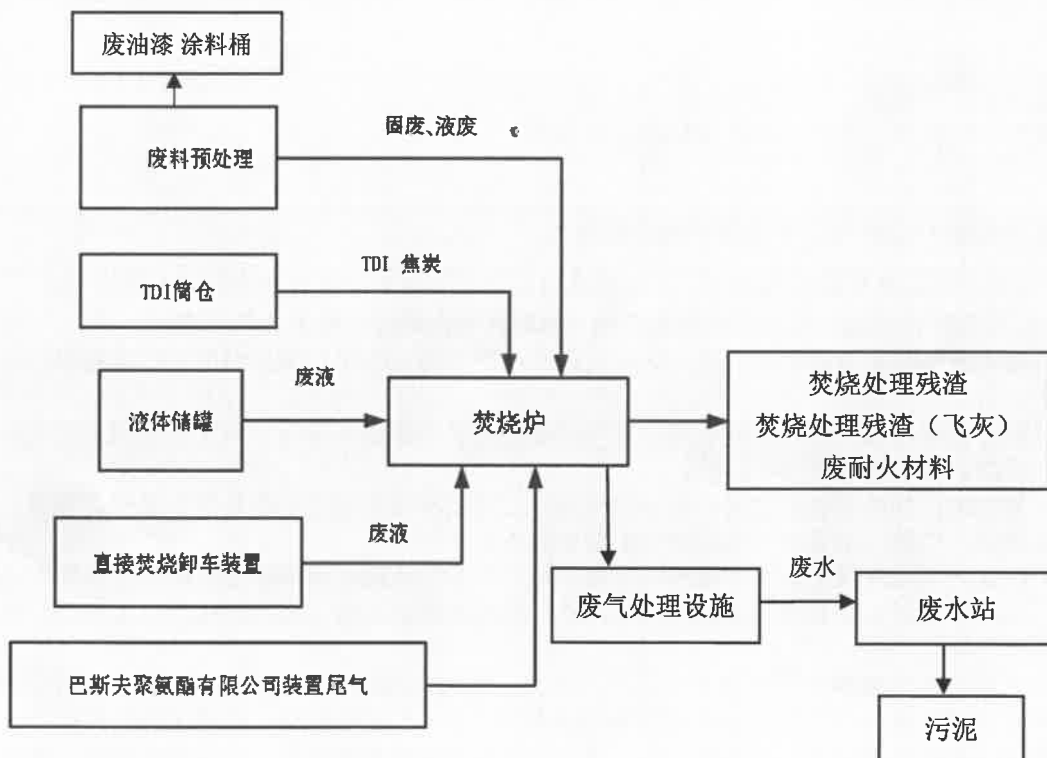
**表 1 废物产生企业情况**

企业投产时间、主要经营范围及规模

成立于 2003 年 3 月 25 日。经营范围：从事危险废物收集、处理和处置的生产服务业务，销售蒸汽（处理处置的副产品），运输由公司处理的废料。建筑、工业装备，石油化工设备的工业清洗和催化剂置换服务及相关的技术咨询、维修维护。目前全厂共有 3 条危险废物焚烧线，核准危险废物焚烧处置规模共计 12 万 t/a。

**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



**表 3 废物特性详细描述**

废物代码：900-041-49 废油漆 涂料桶（HW49） 主要特性：毒性

## 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	废油漆 涂料桶	200L 铁桶	铁	200L	是

表 2 废物运输情况

运输单位、车辆是否符合交管部门运输规定及环保要求（文字描述）

运输单位为苏州新区华润运输有限公司/上海寰保渣业处置有限公司/江苏腾巍国际货运代理有限公司。经营危险货物运输，道路运输经营许可证为苏交运管许可苏字 320509301406 号/苏交运管许可苏字 320500310144 号，车辆符合国家规定具有环保标志和符合国四排放标准的车辆。

运输路线文字描述：（写明途经省、市、县（区））

上海市—江苏省—苏州旺伦环保科技有限公司

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、安全防护措施以及按照要求配备的相应污染防治设备

- ① 危险废物在收集、运输环节严格按照《危险废物污染防治技术政策》进行。
- ② 危险废物收集容器外壳完整，防止有害物质的渗出。收集包装使用专用的具有相应分类标识的收集装置。
- ③ 贮存、转运危险废物的容器应根据危险废物的不同特性而设计，应不易破损、老化、变形，能有效的防止液态物质渗漏和扩散。
- ④ 装危险废物的容器必须贴有标签，在标签上详细标明危险废物的名称、重量、成分、特性以及发生泄露、扩散污染事故时的应急措施和补救方法。
- ⑤ 容器必须贴有国家标准所要求的分类标识。在包装运输前和运输过程中应保证结构完整。
- ⑥ 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。
- ⑦ 成立事故应急救援小组，建立应急组织系统：1）制定事故应急预案，配备必要的应急设备。加强平时培训，确保在事故发生时能快速做出反应。2）事故发生时，应迅速将危险区的人员撤离至安全区，并迅速送往最近的医院救治。（3）设置事故应急连锁装置，一旦发生事故，可自动切断电源、立即停车。出现污染事故，应立即报告，组织抢救队按应急原处置，并上报环保，消防部门。

2、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

应急救援队伍调度按照事故级别进行人员、物资调度由事故级别负责人执行。控制事故扩大的措施：侦检：搜寻被困人员；确认泄露处的形状、大小、流速及流散方向；确认设施、建（构）筑物险情；确认消防设施运行情况；确定攻防路线、阵地；现场及周边污染情况。控制事故扩大：选定水源、铺设水带、设置阵地、有序展开；喷射泡沫充分覆盖泄露有机物液面；用砂土、水泥等及时围堵或导流，防止泄漏物向地表水体流散。堵漏：根据现场泄露情况，研究制定堵漏方案，并严格按照堵漏方案实施，包括罐体、管道、阀门、法兰；所有堵漏行动必须采取防爆措施，确保安全；关闭前置阀门，切断泄露电源。

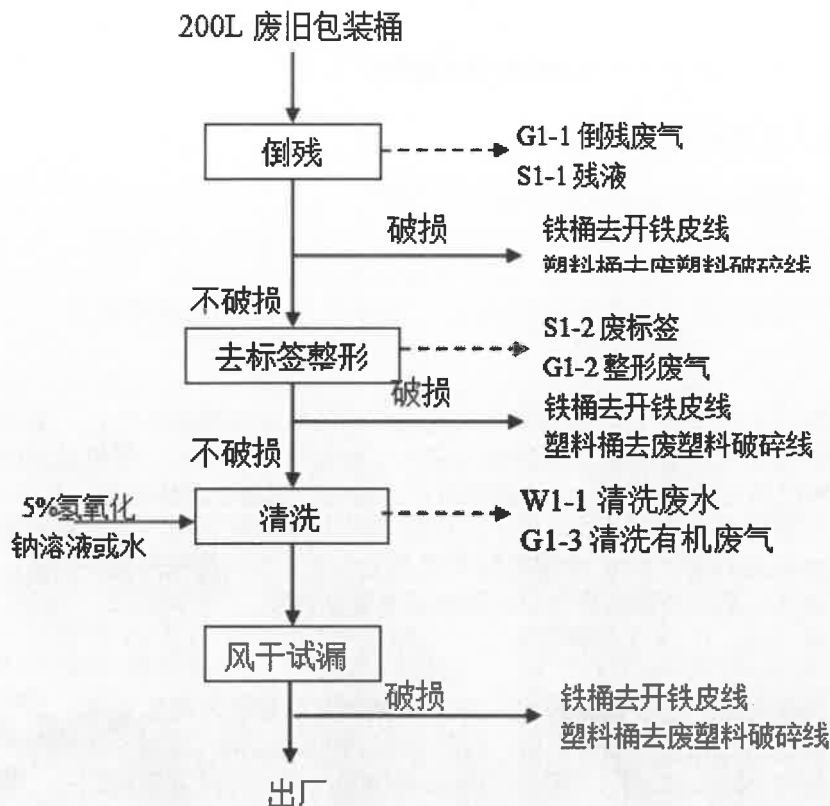
### 第三部分 废物处理处置情况

表 1 接受单位基本情况	
单位名称：苏州旺伦环保科技有限公司	
危废经营许可证编号：JSSZ0585OOD109-1	有效期：2023 年 01 月 25 日—2028 年 01 月 24 日
接受废物的处理处置方式：R15（其他）和 C3 清洗(包装容器)	
表 2 与接收废物相关的处理处置情况	
<b>1. 200L 标准桶（废铁桶、废塑料桶）清洗再生工艺</b>	
废旧包装桶再生处理工艺可分为 3 道工序，主要有倒残、去标签整形、水清洗等工序，无压扁工序，废铁桶和废塑料桶清洗加工工序基本相同，其中 200L 废铁桶因漆面问题，倒残后需进行人工分选并去除标签，对于完好无损的进入清洗再生线处理，破损的进入开铁板洗板线处理。	
工艺流程描述：	
<b>(1) 倒残</b>	
待处理的废包装桶来料中可能含有大块的固体涂料或积存的液体溶剂等危险废物，主要使用倾倒地机，倾倒地机会将包装桶内残留的上述如树脂类物质等倒入收集装置内。项目采用机械倾倒地机，每次倾倒地仅需 5 分钟即可。经检查出的破损桶在完成倒残后送入场内破损桶处理线处理。其中 200L 废铁桶因漆面问题，倒残后需进行人工分选，对于完好无损的（约 20%）进入清洗再生线处理，破损的（约 80%）进入开铁板洗板线处理。200L 废塑料桶无需人工分选。为确保残液充分倒出，在低温天气对桶体进行蒸汽间接加热，蒸汽冷凝水作为后续清洗用水重复使用。	
该工序将产生倒残废液（S1-1），人工倾倒地收集过程中有倒残有机废气（G1-1）产生。	
<b>(2) 去标签整形</b>	
人工对废包装桶表面进行清理，去除危废标签（S1-1），清理后的桶进入整形工序。整形主要设备是全自动铁桶整边机和全自动整形机。对于 200L 变形的废钢包装桶，在倒残完后用空压机充气整形，待压力达到约 6kg/cm <sup>2</sup> 时，凹陷部位就会慢慢变凸出，至恢复原状即可。整形过程中会有部分桶破损产生。200L 塑桶则无需整形，直接进入后续清洗工序。	
该工序在高压空气排出时有整形废气（G1-2）产生。	
<b>(3) 清洗</b>	
整个清洗过程包括碱洗+漂洗两个步骤，均在自动清洗机、吨桶自动清洗设备、200L 桶自动清洗设备（8 工位）等全自动清洗设备中完成。	
经过整形的桶，由设备配套的加液系统向桶内注入一定量的碱性清洗液（5%氢氧化钠溶液）或水（清洗碱液桶时直接加水即可），并用密封盖密封，在全自动清洗设备对包装桶内壁进行不间断清洗，碱洗完毕后再注入清水进行漂洗，漂洗完成后检查桶内干净程度，如有必要重复上述过程进行第二遍清洗，清洗过程总持续约 8 分钟。项目清洗设备配套碱洗液循环系统和漂洗水循环系统，碱洗液循环系统由碱洗液循环槽+过滤器组成，漂洗水循环系统由漂洗水循环槽+过滤器组成。碱洗后将包装桶内碱洗液由倒料系统排入碱洗液循环系统，漂洗后将包装桶内漂洗液由倒料系统排入漂洗水循环系统。碱洗液循环使用，每天更换。漂洗水更换频次和碱洗液保持一致，碱洗液由片碱与水按比例进行配制，浓度约 5%，配置用水来源于后道漂洗工序清水循环系统同步更换的漂洗废水和回用水。	
对于较难清洗的含有机树脂类等包装桶，在碱液中通入蒸汽，在高温条件下进行碱洗，确保将桶内的有机树脂类残留物清洗干净。	
清洗过程中，定期更换的碱洗液作为清洗废水（W1-1），清洗过程包装桶内壁残留的有机物会挥发产生有机废气（G1-3）。	
<b>(4) 风干试漏</b>	
本工段主要设备是自动检漏机。首先在将清洗好的包装桶放置在地面上，利用清洗区抽风系统	



形成的对流空气将清洗后残留在桶壁上的微量水分进行干燥处理。风干后再利用检漏机向桶内充气，然后关闭阀，使桶内气体平衡。再转入测量，通过绝对压力传感器测得测量开始时的压力值并存入中央处理器。经过一定的测量时间，再测出测量结束时的压力值也存入到中央处理器。将这两个压力值进行比较，若工件有泄漏必然产生压降。经过试漏不合格的钢质包装桶作为废桶处理进入破损桶处理线。风干时主要去除水分，无废气产生。

处置线工艺流程图 1:



## 2. 废铁桶破碎清洗处理工艺流程（200L 以下）

利用自动废钢破碎机，将对收集的完好 200L 以下铁桶进行破碎。项目 200L 以下废铁桶仅收集已在危废产生单位已完成倒残的铁桶，故在厂内不再设置倒残工序，可直接进入破碎工序（有机溶剂桶先撕裂再破碎）。

### （1）撕裂

通过自动输送带经废有机溶剂铁桶送入废钢撕裂机，采用低速剪切破碎原理用于实现物料的撕裂加工，废铁桶经撕裂后成为 100mm-200mm 左右的铁片，撕裂过程会产生撕裂废气（G3-1）。

### （2）破碎

通过自动传输带将废铁桶输入液压双滚筒碾压机，作为破碎机的入料预处理设备，通过双滚筒碾压将不同规格的废铁桶压缩整形使其顺利进入破碎机进料喉口；高速旋转的主轴带动锤头在隔套内对已经被压缩整形的废铁桶进行连续性大力击打使其破碎分裂成小块状（20mm-50mm），经过空气回旋分选系统和离心分离系统从而使包装桶上的附着物脱落，同时大部分的附着物通过离心分离作用分离收集；设备下部，设有筛板，破碎物料中小于筛孔尺寸的粒级通过筛板排出，大于筛孔尺寸的粗粒级阻留在筛板上继续受到锤子的打击和研磨，最后通过筛板排出机外。破碎时为降低刀头温度以及抑尘会喷洒少量自来水，该部分水由于喷洒量少，破碎时蒸发进入空气，不会形成污水排放。

该工序将产生破碎废物（S3-1）和破碎废气（G3-2）。

(3) 磁选

被击打成碎片的废钢料和脱落的附着物从隔套内输送进入分选设备，采用磁选加风选相结合的工作原理进行分选，使废钢料和残余物分离，从不同的出料口输出。该工序将产生磁选废气 (G3-3) 和磁选废物 (S3-2)。

(4) 清洗

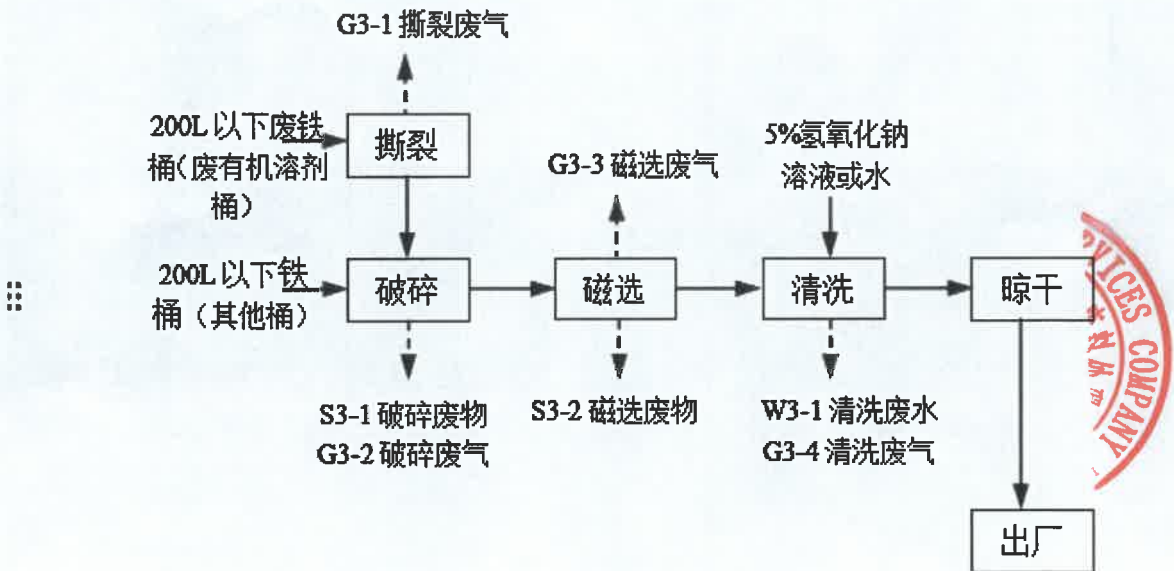
经磁选后的废铁片 (尺寸约为 20-50mm) 经铲车投加至清洗设备自带的进料斗内，随后由机电控制通过输送带将废铁片送入清洗机内，清洗机有效容积为 3m<sup>3</sup>，每次进料 1t，投加时同时加入 2m<sup>3</sup> 清洗水 (含脱脂剂氢氧化钠，浓度为 5%)，加入完毕后，由清洗机底部的电机带动内部的清洗盘进行旋转清洗，清洗时间为 10min，常温清洗，清洗时清洗机上部不停有清洗水加入冲洗物料，底部有潜污泵再将杂质和废水抽出排入清洗废水循环处理系统，加水量为 0.5m<sup>3</sup>/min。转动清洗盘上钻有 5mm 的滤孔，废铁片上夹带的少量铁粉以及泥沙通过滤孔进行底部的泥斗，随潜污泵泵入清洗废水循环处理系统。清洗完成后，通过清洗机底部的出料口排入沥干槽内，沥干槽底部也钻有 5mm 的孔，以便放出的清洗水可以与废铁片进行分离，清洗水通过底部的收集槽排入 15m<sup>3</sup> 的清洗水池。清洗过程耗时 20min，包括投加、清洗、放料。沥干可与下一批废铁片的清洗同时进行，需时约 10min。

该工序将产生清洗废水 (W3-1) 和清洗废气 (G3-4)。

(5) 晾干

废铁片经沥干后，将沥干槽一侧的挡板打开，用铲车将沥干的废铁片运至废铁片存放仓库进行晾干，根据同类企业经验，其晾干时间约为 1 天，晾干过程主要为水汽。晾干后的废铁片可外售综合利用。

处置线工艺流程图 2:



#### 第四部分 申请转移废物上年度处置情况及跨省转移原因

上年度处置情况：

2023 年处置情况如下：

1. 向上海鸿鹄化工科技有限公司转移处置废油漆 涂料桶 12785 只，处置方式为 C3 清洗(包装容器)。
2. 宝山钢铁股份有限公司（危废处置）转移处置废油漆 涂料桶 393.03 吨，处置方式为 D16 (其他)。

申请跨省转移的原因：

处置价格原因

