

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案



申请单位：上海宏裕木业有限公司

填报日期：2019 年 3 月 20 日

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 20 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）

上海宏裕木业 1994 年出资购置了土地和厂房，于 1995 年成立的（中日合作）企业，座落在中国·上海·浦东新区·新场镇，总投资 2600 万，2007 年合作到期转内资。宏裕木业是非常专业中型木制品制造企业，工厂占地面积 17000m²，生产车间 7700 m²，主要出口美、日、韩及东欧、西欧等国家，在多个国家获得产品免检认证。主要产品：坞墩垫木、硬木垫木、胶合板、三夹板、精品木饰面（护墙板）、高端酒店配套家具、木质面吸音板、套装精品实木门、木饰面套装工艺门、实木楼梯、仿古雕刻、实木线条、实木皮贴面线条（集成材基材）、实木地板，根据不同的风格，为您量身订做实木和实木皮贴面产品，并为您设计异形并多样化的奢华尊贵的环保低碳生活空间“来满足您的需求”。

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
实木家具	/	门套 100 万套/年	5L-120L 铁桶	20 吨（10000 只）
	/			
	/			

表2 与申请转移废物相关的生产工艺

- 1、板材干燥，将木材的含水率控制在8%—10%，干燥过后的木材不容易出现爆裂变形的现象；
- 2、平衡，把干燥过后的木材放置一段时间，好让木材恢复其平衡；
- 3、选料配料，木制品暗器部位有可分为外表用料和颞部用料以及暗用料三种。外表用料露在外面，内部用料是指用在制品内部，如内档、底板等。暗用料则是指在正常使用情况下看不到的零部件，如抽屉导轨、包镶板等。
- 4、成型，根据图纸将木材加工成型。加工过程中不允许有毛刺、跳刀和发黑的现象。加工的部件表面应光滑、平整、线型一致；
- 5、钻孔，按照图纸工艺要求钻孔，加工过程中做到无崩口、无刺现象，孔位加工误差不得超过0.2mm；
- 6、配件栓砂，砂光配件，砂光好的成品应平整、无砂痕、边角一致。
- 7、涂装过程中的第一步是擦色，需先试擦，确认擦色剂是否正确适度。擦色前需将擦色剂搅拌均匀，直到没有沉淀物为止，使用的毛刷必须先清洗干净，擦拭的布条必须为不掉色的布条；
- 8、修色，修色前必须先检查产品是否是良品，产品上的灰尘和污染物需清理干净；
- 9、面漆，面漆前需先检查产品是否属于良品，产品表面是否光滑，表面灰尘和附着物须清理干净。
- 10、检验，目视：检查产品整体颜色搭配是否一致，不能有深浅不一的现象。在自然光下观看产品油漆面是否平整，是否有流挂，喷涂不匀，产生桔皮以及漏喷、雾白等现象。手摸：用手抚摸油漆面，检查表面是否光滑，是否有颗粒存在。用手感觉油漆的质感、手感是否良好

实木家具生产工艺流程 (2)

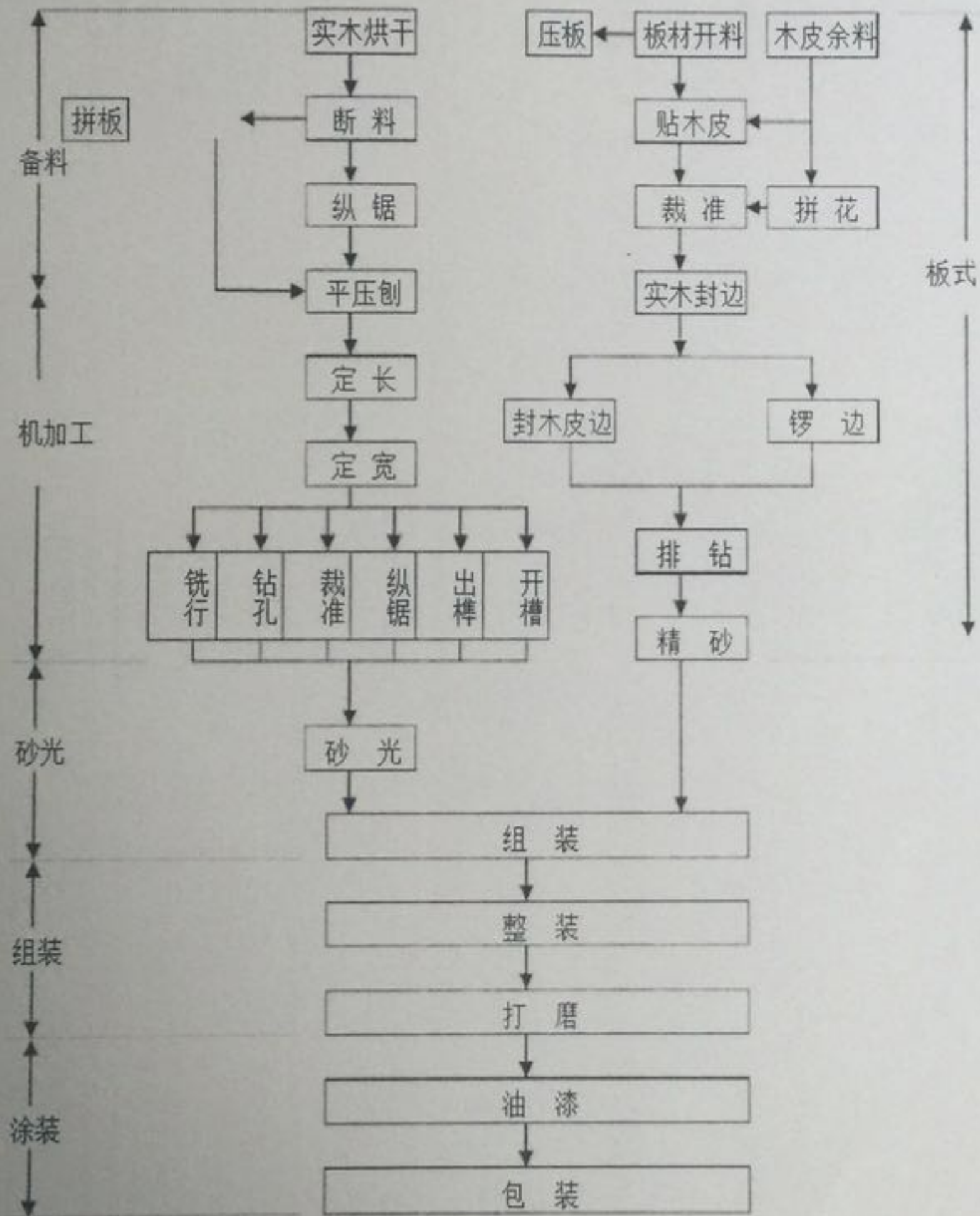


表3 废物组分、特性（详见附件）

废物名称	主要组分	相应比例 (%)	危害特性	形态
5L-120L 铁桶	铁	99%	腐蚀性 <input type="checkbox"/>	固态 <input checked="" type="checkbox"/>
	有机溶剂	1%	毒性 <input 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 type="checkbox"/>
			腐蚀性 <input type="checkbox"/>	固态 <input type="checkbox"/>
			毒性 <input type="checkbox"/>	半固态 <input type="checkbox"/>
			易燃性 <input 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 type="checkbox"/>
			腐蚀性 <input type="checkbox"/>	固态 <input type="checkbox"/>
			毒性 <input type="checkbox"/>	半固态 <input type="checkbox"/>
			易燃性 <input 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 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	5L-120L 铁桶	铁质包装桶	铁	5L-120L	是

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）

指定具有危废运输资质的物流公司，并签有长期合作协议，指派车辆运输，并且驾驶员和押运员均具有相应上岗资质证书。

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）

上海宏裕木业有限公司—沪南公路—沪芦高速—申嘉湖高速—沪金高速—外环高速—京沪高速—嘉金高速—沿江高速—苏嘉杭高速—苏通大桥—沿海高速—宁启高速—中泰路—南通天地和环保科技有限公司

所经地级市：上海市—南通市—启东市



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、危险废物运输车辆出车前，应根据本次运输废物的危险特性，在技术人员的指导下，领取人员防护装备和随车应急处置物品；检查随车医用救护包是否完好。

2、危险废物运输车辆装车前，驾驶员必须认真检查货物类别及其性质，货物的包装必须符合包装技术要求，并粘贴有明显的危废标识，对达不安全规范要求，可以拒绝接收运输。严禁危险废物运输车辆对性质不相容的货物进行拼装，严禁危险废物运输车辆进行超载运输。

3、确保每只包装桶桶盖封闭好。

4、危险废物运输车辆驾驶员在货物装载完成后，应认真检查车箱中危险货物的存放状态，行驶过程中如发生包装物破损及货物泄漏等，应立即采取相应的补救措施，以防止危险物质带来的安全隐患及环境污染责任事故

，危废运输车辆在启动前，确保防护绳已经全部防护妥当并拉紧，若遇到阴雨天气，须安排厢式车，或者有雨布遮盖，防治在运输过程中导致桶外有危废品被雨冲刷流到地面。

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)危险废物运输车辆由公司车辆主管部门统筹调配管理，该车辆只能在车辆主管部门统一安排保障下进行危险废物类货物的运输工作。

(2)驾驶该类车辆的驾驶员必须符合以下条件：经过危险货物运输驾驶培训并合格，工作态度认真负责，技术熟练，熟悉道路情况。应做到严格遵守交通、消防、治安等相关法规。具备一定的对所运危险货物实施应急处理的知识和能力。

(3)执行危险废物运输任务的车辆必须满足性能状况良好，车容整洁、车厢内清洁干燥，并严格按照要求配备和使用合格的安全、消防等应急防护器材。

(4)危险废物运输车辆驾驶员应严格执行车辆的例行检查、车辆二级维护等管理规定，及时发现和处理车辆存在的机械故障等隐患问题，提高车辆的行驶性能，以确保该类车辆的安全行驶。

(5)危险废物运输车辆出车前，应根据本次运输废物的危险特性，在技术人员的指导下，领取人员防护装备和随车应急处置物品；检查随车医用救护包是否完好。

(6)危险废物运输车辆装车前，驾驶员必须认真检查货物类别及其性质，货物的包装必须符合包装技术要求，并粘贴有明显的标识，对达不安全规范要求，可以拒绝接收运输。严禁危险废物运输车辆对性质不相容的货物进行拼装，严禁危险废物运输车辆进行超载运输。

(7)危险废物运输车辆驾驶员在车辆装卸时，应根据将运输的货物的特性，向装卸工人讲解相关的注意事项和安全防范知识，要求其严格遵守装卸操作规程，以防止违规操作带来的安全事故发生。

(8)危险废物运输车辆驾驶员在货物装载完成后，应认真检查车箱中危险货物的存放状态，行驶过程中如发生包装物破损及货物泄漏等，应立即采取相应的补救措施，以防止危险物质带来的安全隐患及环境污染责任事故。

(9)危险废物运输车辆行驶时，驾驶员要控制好车速，在非特殊的交通运行状况（如突发交通事故、自然灾害等）下不准急加速或急减速，力求平稳驾驶。行驶过程中还应该注意选择并掌握路面平稳度，加大行车安全间距，不得违反交通安全规则超越行进中的机动车辆和行人。

(10)危险废物运输车辆在执行危险废物运输任务时严禁搭载无关人员，也不允许搭载其他货物。

(11)危险废物运输车辆在运输途中需要临时停车时，应远离居民点、学校、交通繁华路段、名胜古迹和风景游览区。特别不准驾驶员远离车辆，更不准在发动机工作时向油箱加注油料。

(12)危险废物运输车辆驾驶员在运输途中，因自身车辆驾驶责任或他人责任造成交通安全等意外事故，驾驶员必须及时与公司相关部门汇报，若运输液态废物或易燃、有毒有害废物时需迅速报告当地交

通、安全、消防、保险等相关主管部门请求援助。

⑬危险废物运输车辆驾驶员应根据所运输的危险货物特性，必须在指定的地点实施车辆的清洗保洁，防止车车辆箱体残留的危险物质造成人身伤害及二次污染环境责任。

⑭危险废物运输车辆必须按照公司规定停放在指定的停车库（场）。因特殊情况需要，必须符合安全、不产生环境污染等基本条件，报经主管领导同意后才能在其他停车库（场）作暂时停放

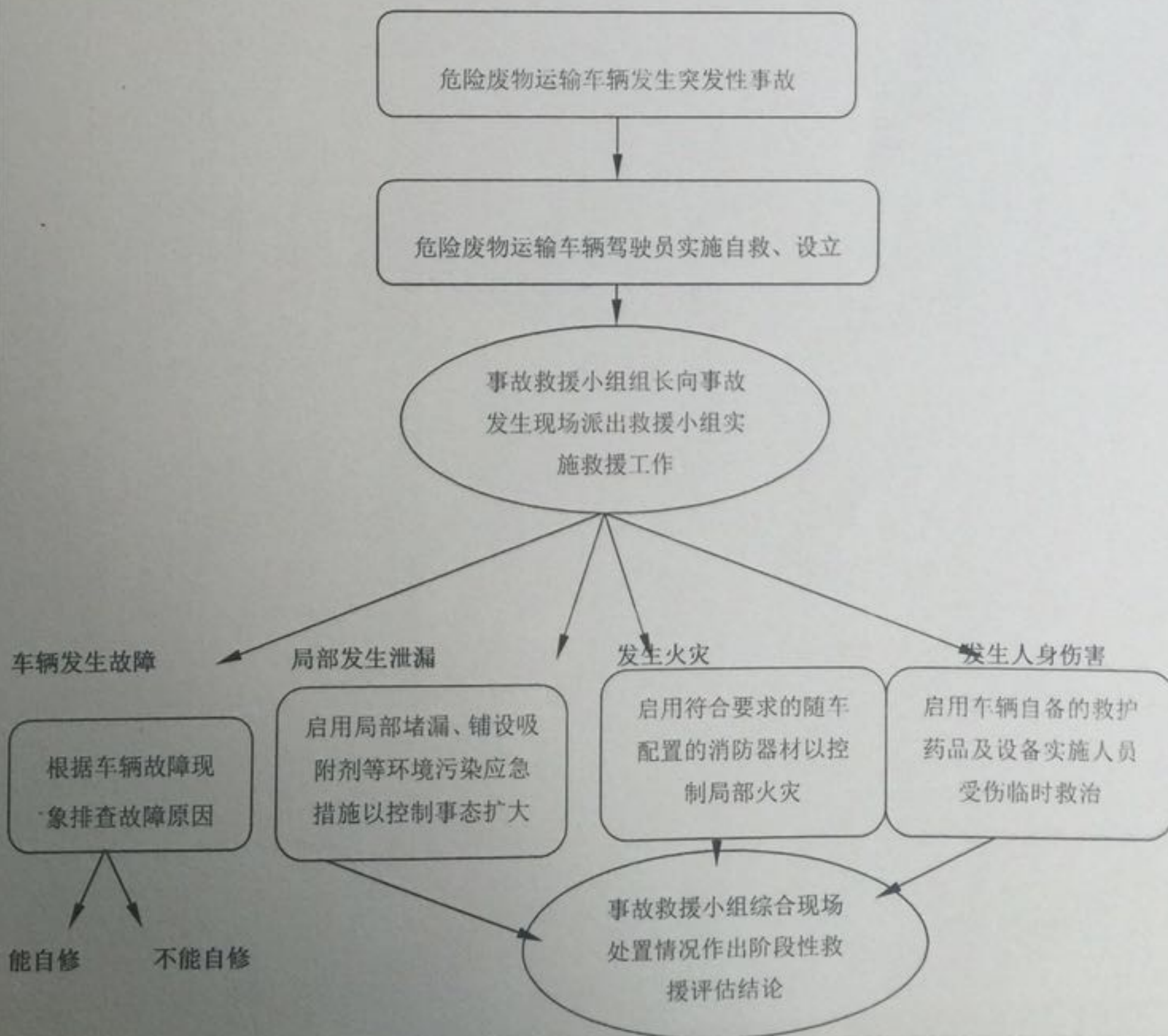
3、运输过程中的应急预案以及按照要求配备的相应应急设备

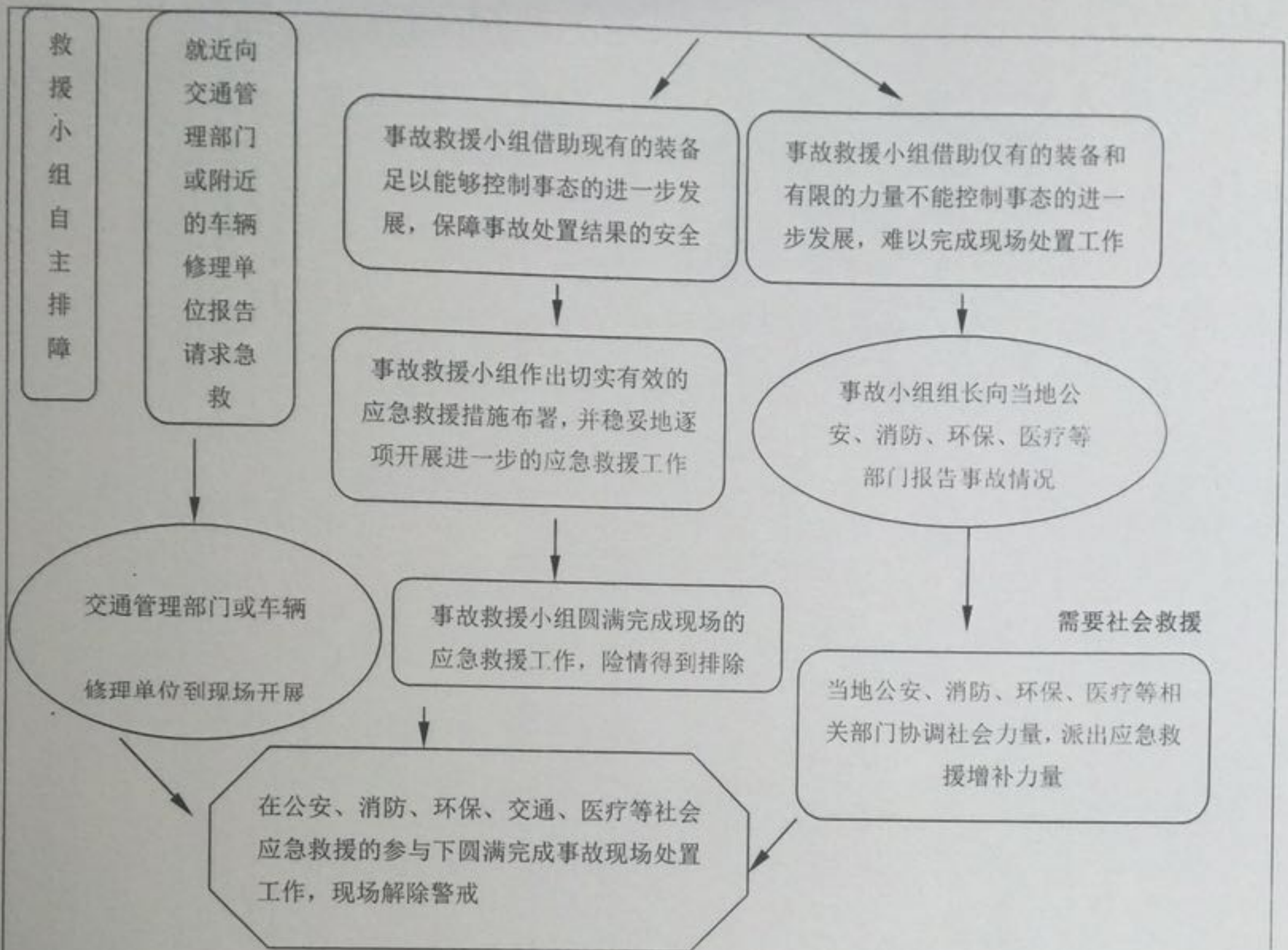
应急救援事故类别及其处置措施

危险废物运输事故主要有危险废物运输过程中出现的突发性车辆故障、危险物质泄漏发生污染、火灾（爆炸）、人身伤害几类。

应急主要措施包括：车辆故障急救、污染物泄漏处理、灭火、伤亡人员现场救治等。

应急救援流程图





应急救援程序

1.危险废物运输车辆装卸、运输过程中发生车辆故障、危险废物包装物破裂泄漏污染、危险废物燃烧（爆炸）、人身伤害等事故现象。

1.1 危险废物运输车辆驾驶员(副驾驶员)立即实施应急自救工作，设立事故现场区域警戒线，并向单位应急救援小组组长(副组长)报告事故情况。

1.1.1 运输车辆驾驶员应急自救方式

运输车辆驾驶员和押运员应根据事故实际情况，充分借助现场现有的装备和有限的力量，采取车辆故障原因排查维修、局部泄漏污染堵漏、使用灭火器灭火、安全隔离爆炸物，实施人员伤害自救等有效措施，有效控制事态的进一步恶化。

1.1.2 运输车辆驾驶员报告的内容

运输车辆驾驶员向单位应急救援小组组长(副组长)报告事故发生的时间、地点、原因、事故最新状态、已采取的措施情况及其简要经过。

2.应急救援小组组长在了解清楚事故现场的基本情况，立即通知应急救援小组各成员赶赴事故现场实施救援和处置工作。

2.1 应急救援小组实施救援和现场处置工作

2.1.1 运输车辆故障救援措施：

①根据车辆发生的故障现象，逐项排查车辆故障原因，掌握车辆零部件的损坏程度，备品备件的准备情况。

②依据车辆的具体受损情况，就地做到能自修则自修，采取局部换件、重点维修、整体调校的维修方式，从快排除车辆故障。

③若需要将所运危险废物及时运离现场时，应组织车辆及时转运。

2.1.2 局部泄漏（散落）污染救援措施：

- ①根据车辆局部泄漏（散落）的现象，清理人员穿戴好防护服、手套、口罩、耐酸碱胶靴等防护用品，需要时配置氧气呼吸器等防护装置。逐一查找局部泄漏（散落）的准确部位，对泄漏（散落）部位实施规范的污染隔离。
- ②根据发生泄漏（散落）液体、半固体、固体的不同化学性质（腐蚀、氧化、易燃、易爆、毒害性），实施拦截、隔绝、稀释、中和、泄压等有效措施采取先堵后清理。只有经过培训合格的人员在佩戴适当防护服及装备时才能处理及清洁溢漏、散落的危险化学品废物。
- ③若泄漏的废物为大量液体，迅速进行收集、清理和防渗和吸附处理。并采用便携泵、勺铲等手提器具把废物转入合适的容器内。若为小量的溢漏废物，采用纸巾、木糠、干软沙或蛭石等适当的吸附剂加以覆盖及混合，将之作固体危险废物处理并转入适当的容器内暂时贮存，续后交妥善处理处置。
- ④若泄漏的废物属剧毒、高挥发性或高危险废物，应立即实行化学氧化、还原、消解的方法进一步开展积极有效的现场处置工作。
- ⑤针对堵漏效果不明显等存在的问题和困难，立即采取规范更换有关包装桶(袋)的应急措施，切实从泄漏（散落）问题的源头上去解决。在完成局部泄漏（散落）包装桶（袋）的更换工作后，采用木糠或活性炭等吸附剂仔细对受污染了地面实施 3-5 次反复吸附清理工作，将吸附所产生污染了的吸附剂规范进行桶（袋）装。
- ⑥遭泄漏危险废物所污染的地方，必须进行规范清洗。若有关的危险废物是含水性或水溶性有机物，可用清水作溶剂。若是不溶于水的有机化学废物，可用酒精或煤油作溶剂。清理过程中所产生的一切废物，应作危险废物处理处置。

2.1.3 火灾(爆炸) 救援措施：

- ①据所发生火灾引起的介质，火灾分为 A、B、C、D 四类（GB4968-85）。

A 类火灾：指固体物质火灾。这种物质往往具有有机物质，一般在燃烧时能产生灼热的余烬。如木材、棉、毛、麻、纸张火灾等。

B 类火灾：指液体火灾和可熔化的固体火灾。如汽油、煤油、原油、甲醇、乙醇、沥青、石蜡火灾等。

C 类火灾：指气体火灾。如煤气、天然气、甲烷、乙烷、丙烷、氢气火灾等。

D 类火灾：指金属火灾。指钾、钠、镁、钛、锆、锂、铝镁合金火灾等。

- ②根据引起火灾（爆炸）发生的初步原因，利用运输车辆上配置的消防器材（ABC 型综合类灭火器、消防沙土）对火灾（爆炸）实施灭火，坚持能灭则灭，不能灭则冷却的消防措施。

- ③根据现场特点迅速在第一时间隔离易爆炸性物品，防止火灾（爆炸）事态的进一步恶化。

2.1.4 人身伤害自救方式

根据现场人员因事故或应急操作过程中身体（皮肤）不慎受到伤害，应借助运输车辆配置的救护药品及器械对受伤人员实施临时的清洗、包扎等救治，并及时送医院接受正式治疗。

3. 应急救援小组在初步实施应急救援后，综合现场处置情况后作出阶段性的救援评估结论。

3.1 应急救援小组借助的装备足以能够控制事态的进一步发展，保障事故处置结果的安全有效。

3.1.1 应急救援小组依据事态发展趋势，结合现有的应急装备，作出对下一步切实有效的应急措施部署，并积极稳妥地逐项开展进一步的应急救援和现场处置工作。

3.2 应急救援小组借助仅有的装备和有限的力量不能估计和控制事态的进一步发展态势，难以保证胜任并完成现场应急救援及处置工作。

3.2.1 应急救援小组向应急救援小组组长(副组长)报告现场阶段性救援评估结论，请求社会应急援增力量救援。

4.应急小组组长综合了解现场阶段性救援评估结论后,根据现场事态的最新发展情况要求社会应急救援力量增援。

4.1 应急小组组长向当地公安、消防、环保、医疗等相关机构及部门报告事故发生的时间、地点、原因、事故的最新状态、潜在危害和单位已采取了应急救援措施情况及其简要经过。

4.2 当地公安、消防、环保、医疗等相关机构及部门接到事故报告后,协调社会应急救援力量,派出应急救援增补力量。

4.3 当地公安、消防、环保、医疗等相关机构及部门派出的应急救援增补力量到达现场正式投入救援工作,实施积极有效的应急救援措施,完成最终的排险救援

单位应急救援联系人及其职责

姓名	职务	工作职责	联系电话
刘飞	组长	全面负责本单位危险废物运输车辆事故应急救援的决策指挥、协调和督促指导工作,并与相关机构或部门进行沟通 and 协调工作	办公室: 0513-83921300; 手机: 13651717553
张婷	副组长	协助组长开展事故应急救援工作关系的协调,指导并落实应急救援计划措施的实施,并负责向组长报告事故现场的最新情况;在组长不能执行指挥权时,行使应急事故指挥权。	办公室: 0513-83921388 手机:18602114215
周姣	成员	执行事故应急救援计划措施,负责应急救援所需人员、车辆、物资的供给保障工作,及时将事故现场的处置情况组长(副组长)报告	办公室: 0513-83921305 手机:0513-83921305
刘东	成员	执行事故应急救援计划措施,负责应急救援所需人员、车辆、物资的供给保障工作,及时将事故现场的处置情况向组长(副组长)报告	办公室: 0513-83921301 手机:13901788343

消防报警电话: 119

交通事故报警电话: 122

治安报警电话: 110

医疗急救电话: 120

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：南通天地和环保科技有限公司

危废经营许可证编号：JSNT0681OOD018-1

有效期：2018 年 5 月 至 2021 年 4 月

经营核准内容（废物名称、类别、数量）：清洗处置含废矿物油、染料涂料废物、有机树脂类、废油、含醚废物、废卤化有机溶剂、废有机溶剂、废油漆的 200L 包装桶（HW49.900-041-49）340000 只/年（其中废铁桶 240000 只，废塑料桶 100000 只），5L-120L 包装桶 20000 吨/年（其中废铁桶 15000 吨，废塑料桶 5000 吨），IBC 吨桶 10000 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

处理处置工艺技术（文字说明）：

处置设施：

塑料桶粉碎工艺描述

（1）倒残液

废塑料桶进入生产车间后，首先进入倒残区，利用自动吸液装置去除桶内多余的残液。

（2）带水破碎

废塑料桶进入装有数量不等的粉碎刀的粉碎室，经过连续性的高速运转，粉碎成3公分以下的细料，并且在粉碎过程中进水不断冲洗刀片，达到降温的作用使刀片连续正常作业。用水量约每小时1.5吨，其中部分水从破碎机下排口处流入沉淀池，沉淀后循环使用。部分水随碎片通过密闭式输送机送入密闭式清洗池。

产污环节：

①塑料桶粉碎时挥发的有机溶剂废气 (G_{1-1}) 通过破碎机上方的集气罩收集，经处理后由排气筒排放。

②破碎机下排口排放过量的冲洗废水 (W_{1-1})。

（3）密闭式旋转清洗

塑料片进入4.5米长密闭式清洗池后，残留在塑料片上的溶剂与水充分接触，通过4根轮轴内部旋转，增加摩擦力，通过摩擦在水中充分清洗塑料碎片，通过轮轴传动把内部塑料碎片输送至下一工序。密闭清洗池为全不锈钢制造，并在密闭池上部设有溢水口，水位达到溢水口自动流出经管道收集至厂内现有污水处理站。每小时溢水量约为0.02吨。此处密闭清洗池内水每周更换一次约5吨水。

产污环节：过量的清洗废水从溢水口排放 (W_{1-2})。

（4）密闭式高速摩擦机

经破碎后的塑料片通过密闭清洗池后输送进入高速强力摩擦清洗机料仓（每分钟500转），在螺旋推送力和自吸力的作用下，物料在高速翻转状态下脱水并运行至复合螺旋处以及异形舱室，在复合叶片的同向输送力和反向阻力以及出料端吸力和新补充的水力（此处新补充水力来源于密闭式清洗池，约每小时0.5吨）作用下，物料得以充分展开和反复摩擦，最后运行到出料段被甩出料口

有效摩擦剥离。

(5) 立式离心脱水机清洗后的塑料片进入离心脱水机，在每分钟 1300 转高速离心转速下使碎片脱水，脱水机下方设有排口，离心废水经管道送至厂内现有污水处理站。（每小时排水量约为 0.4 吨）

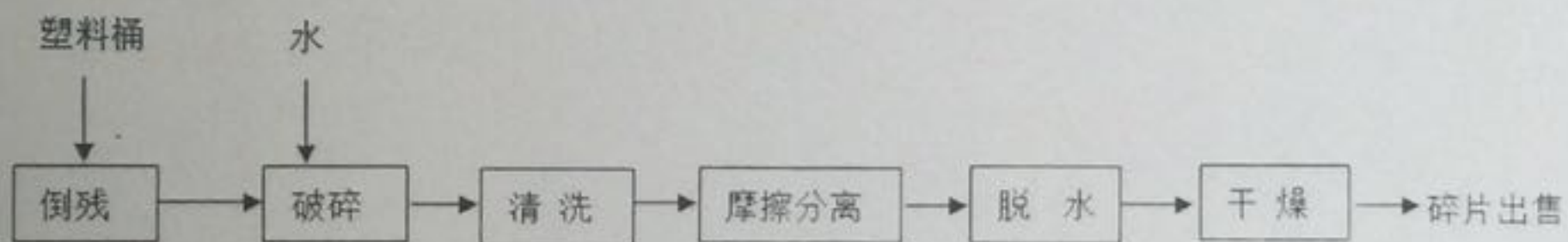
产污环节：脱水产生废水 (W_{1-3})。

(6) 热风式干燥机

清洗完成后的碎片进入热风式干燥机，通过电加热吹强风的形式把塑料碎片吹入管道后冷却并干燥。

产污环节：干燥过程排放含有机废气的热风 (G_{1-2})。

塑料桶粉碎工艺流程图



油漆桶粉碎工艺

1、油漆桶粉碎工艺描述

(1) 撕碎：将包装铁桶通过自动进料机送进粉碎机，通过带有滚刀的转子，将所进原料一次切成 5 公分长的小段（片），其中，动力片 36 片，定刀 36 片。此处撕碎口上方设有吸风口，把撕碎过程中产生的异味收集后进入二级活性炭吸附装置处理。

产污环节：撕碎过程中挥发的有机溶剂废气 (G_{2-1})。

(2) 干燥：

初步粉碎的原料碎片通过电加热干燥机烘干，便于后续工段碎片表面附着的废油漆渣的分离。

产污环节：干燥产生有机废气 (G_{2-2})，经集气罩收集后进入二级活性炭吸附装置处理。

(3) 破碎

然后进入装有数量不等的粉碎刀的粉碎室，经过连续性的高速运转，即可粉碎成均在 2.5 公分

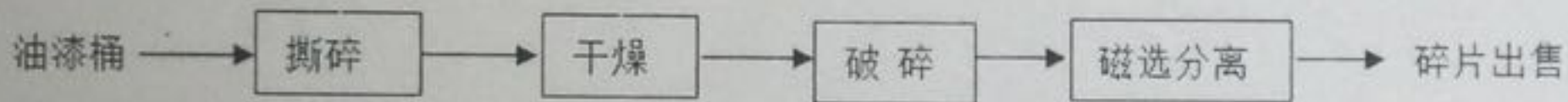
以下的细料，在此环节金属与附着其上的废油漆渣得以分离通过尾部的风叶将碎料依次经出料口送出（2-3 米远）。

产污环节：破碎过程产生粉尘 G_{2-3} ，主要为金属与油漆渣颗粒。

（4）磁选

破碎之后的铁片与漆渣混合物通过磁滚筒进行分离。磁滚筒安装在传送设备的电机上，与传送带形成磁性分离器。当含铁的物质通过时，受到磁滚筒的吸引，将含铁的物质与漆渣分离。

2、油漆桶粉碎工艺流程图



油漆桶粉碎工艺流程图

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（只/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