

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位： 上海奕茂环境科技有限公司 （公章）



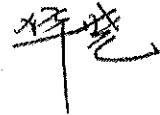
填报日期： 2025 年 2 月 5 日

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：



2025 年 2 月 5 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）

投产时间：2019.04.01

主要经营：:危险废物焚烧经营范围：医药废物(HW02)、废药物药品(HW03)、农药废物(HW04)、木材防腐剂废物(HW05)、废有机溶剂与含有机溶剂废物(HW06)、热处理含氰废物(HW07)、废矿物油与含矿物油废物(HW08)、油/水、烃/水混合物或乳化液(HW09)、精(蒸)馏残渣(HW11)、燃料涂料废物(HW12)、有机树脂类废物(HW13)、新化学物质类废物(HW14)、感光材料废物(HW16)、表面处理废物(HW17)、焚烧处置(HW18)、残渣(772-005-18)、废酸(HW34)、废碱(HW35)、石棉废物(HW36)、有机磷化合物废物(HW37)、有机氰化物废物(HW38)、含酚废物(HW39)、含醚废物(HW40)、含有机卤化物废物(HW45)、其他废物(HW49,仅限 309-001-49、772-006-49、900-039-49、900-041-49、900-042-49、900-045-49、900-046-49、900-047-49、900-999-49)、废催化剂(HW50,仅限 261-151-50、261-183-50、263-013-50、275-009-50、276-006-50、900-048-50)

规模：49900t/a

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
无	无	无	废包装桶	1000t

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

文字描述：

上海奕茂环境科技有限公司危险废物综合利用处置项目选用国内先进的三段式危废焚烧系统进行工业危险废物的减量化、无害化、资源化处置。本项目主焚烧系统包含 2 条回转窑+炉排+二燃室三段式焚烧工艺线、另配置 1 台中线排渣式热解炉对特异性废物进行处置、配置 1 台中和气化塔对低热值高盐废液进行处置、配置 1 台熔融炉对焚烧炉渣进行资源化处置。二燃室出口高温烟气采用膜式壁余热锅炉进行余热回收，所产蒸汽采用汽轮机进行发电，所发电量供厂内设备自用。尾气采用 SNCR 脱销、急冷半干塔、消石灰喷入、活性炭喷入、袋式除尘器、湿法洗涤塔、烟气再热器、活性焦吸附等工艺处理后通过 50 米烟囱高空达标排放，尾气排放达到上海市地方标准《危险废物焚烧大气污染物排放标准》（DB31/ 767-2013）的要求。

工艺流程图：

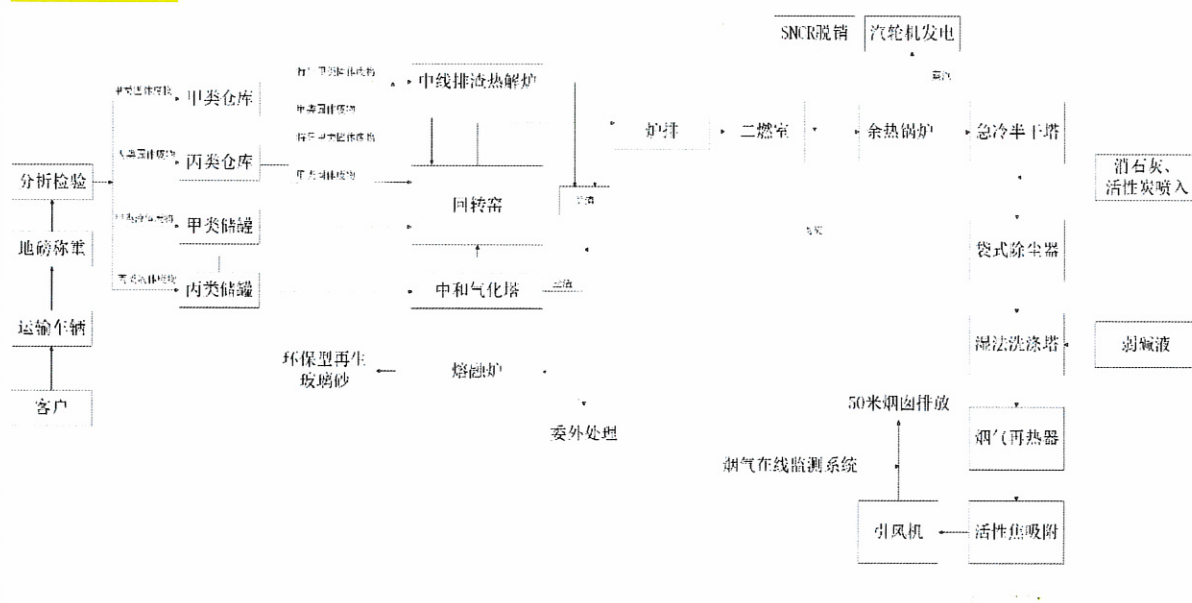


表 3 废物组分、特性（详见附件）				
废物名称	主要组分	相应比例（%）	危害特性	形态
废包装桶	金属	金属（>99%）	腐蚀性 ☐	固态 ☒
	塑料	塑料（>99%）	毒性 ☒	半固态 ☐
			易燃性 ☐	粉末态 ☐
			反应性 ☐	颗粒态 ☐
			感染性 ☐	液态 ☐
			腐蚀性 ☐	固态 ☐
			毒性 ☐	半固态 ☐
			易燃性 ☐	粉末态 ☐
			反应性 ☐	颗粒态 ☐
			感染性 ☐	液态 ☐

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	废包装桶	铲板	木质	1M ³	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） 运输单位、车辆均符合交管部门运输规定及环保要求，每车配备有驾驶人员和押运人员，并持有交管部门颁发的经营许可证。	
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）

- 1、S4 庄胡公路收费站
 - 2、上了高速从扬州江都区大桥收费站（G2 出口）下
 - 3、沿 S264（安大公路一路向北）到 S331 左转 11 公里进入 G233
 - 4、沿 G233 一路向北
 - 5、进入淮安地界，与 G343 重合路段继续往宿迁方向行驶
 - 6、泗水大道右转进入宿泗路看见富名路左转
- 终点宿迁寰之杰环保科技有限公司



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以及按照要求配备的相应污染防治设备

1. 严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》有关规定进行操作。
2. 运输单位严格执行中华人民共和国交通行业《汽车危险货物运输装卸作业规程》、《机动车运行安全技术条件》等标准中的有关规定和要求。
3. 严格遵守危险废物转移制度，并如实填写废物转移联单内容，所转移危险废物必须同申报转移危废内容一致。
4. 中速行驶，运输中应注意行车安全，经过环境敏感区段和事故多发地段时要谨慎驾驶，万一发生翻车事故，应尽快启动应急措施清除/收集洒落道路、水体中的危险废物，防止污染源扩散，同时通知环境保护部门对污染区进行应急监测和处理。
5. 对运输车辆和设备加强管理和维护，保证良好的车况和设备正常运行。
6. 运输危险废弃物车辆配备导航监控装置，进行运输过程安全监督。
7. 运输危废的人员，接受专业培训，方可从事运输危废的工作
8. 汽车押运员必须保持与公司的联系，以方便公司随时了解运输车辆的所在位置及车况。
9. 车上备有防雨篷布或 2 毫米厚的高密度聚乙烯用于预防雨天不让危险废物接触雨水。

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. 按照规定配备消防器材、个人防护用品、应急处置用具。
2. 禁止超载超限装载危险废物，随车配备警示标志、灭火器等安全防护设备。
3. 运输车辆上备有各种应急处理工具，包括(灭火器、扫把、编织袋、口罩、防毒面具、耐酸碱手套、胶鞋、石灰、吸附棉/桶、铁铲等)。

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

运输单位承担货物从出发地到目的地的风险的全部责任，运输单位应有事故应急预案并成立应急小组，负责运输事故应急处理。

产废单位明确所转移废物的危险特性及注意事项，给运输工作提供合理建议。

装卸过程中轻拿轻放，确保包装完好无损，应急人员佩戴好防护用具（口罩、护目镜、手套、工作服等），不得直接接触泄漏物。

发生事故，驾驶员应拉警戒线隔离泄漏污染区，限制人员靠近，防止事故影响扩大，并及时拨打公司/当地辖区环保部门应急救援电话。

5. 立即使用随车配备的应急扫把，编织袋收集泄漏炉渣，并用铁铲尽可能形成围堰以防止炉渣进一步的扩散污染区域。

6. 对于受污染的土壤，一并收集后统一送往有资质的危废处理公司进行无害化处置。

7. 应急人员联系方式：

运输公司：江苏永刚物流有限公司

朱冠军 联系电话：13851382862

沐阳田氏危险品运输有限公司

张银根 联系电话：15150738888

产废单位：上海奕茂环境科技有限公司

蒋诗依 联系电话：15921541183

接收单位：宿迁寰之杰环保科技有限公司

周玉露 联系电话：13651774690

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：宿迁寰之杰环保科技有限公司	
危废经营许可证编号：JSSQ1323OOD046-2	有效期：2023.12.5 至 2028.12.4
经营核准内容（废物名称、类别、数量）： 其他废物 HW49（900-041-49）（金属包装桶、塑料包装桶），合计 1.5 万吨和 160 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： 塑料处理生产工艺流程 <pre>graph TD A[塑料桶] --> B[输送带进料] B -.-> N3[N3噪声] B --> C[撕碎] W1[水] --> C C -.-> G3[G3 有机废气、酸性废气] C -.-> W3_1[W3-1清洗废水] C --> D[预洗、破碎] W2[水] --> D D -.-> W3_2[W3-2清洗废水] D --> E[摩擦清洗] W3[水、清洗剂] --> E E --> F[分离沉淀] F -.-> S3_1[S3-1残渣] F -.-> W3_3[W3-3清洗废水] F --> G[摩擦清洗] W4[水] --> G G --> H[分离沉淀] H -.-> S3_2[S3-2残渣] H -.-> W3_4[W3-4清洗废水] H --> I[脱水] I -.-> W3_5[W3-5清洗废水] I --> J[塑料件]</pre>	

塑料破碎清洗工艺流程简述：

1、输送带进料。塑料破碎清洗线为成套设备，物料通过橡胶输送带将物料提升至四轴撕碎机进料口。

2、撕碎（一破）。物料从进料斗进入机箱，撕碎机为四轴刀片结构，物料由上排刀片旋转，送至机箱中央，利用相对旋转产生的高挤压力和剪切力来撕碎物料，将包装容器撕裂成尺寸 5~10cm 的塑料片，便于后续破碎机（二破）快速破碎。

撕碎机根据物料进量进行喷水湿化，撕碎。撕碎机和预洗机、第一道摩擦清洗机配套过滤水箱，喷水系统与撕碎机启动方式同步并联，以确保所喷水量能有效被散热蒸发以及物料撕碎过程产生的颗粒物有效的被水吸附带走，即整个撕碎过程在水环境中进行，不会产生粉尘。

撕碎机下设置小孔径筛板，主要将撕碎过程中喷淋的清洗液与物料（包括塑料片与撕碎过程部分脱落的固体废渣）分离，物料通过输送机进入下一阶段，喷淋水进入过滤水箱，过滤后泵送至循环水池，再从循环水池泵送至车间用于清洗。该工段产生清洗废水 W3-1，包装桶破碎过程挥发的有机废气、酸性气体 G3。

3、预洗+破碎（二破）。在进入破碎机（二破）前塑料片进行喷淋预洗，湿物料进入破碎机（二破）。二破机为重型锤击式粉碎机，采用锤击方式破碎物料，转子在电动机带动下高速运转，从进料口进入的物料与转子上的刀片高速冲击，物料被锤磨、粉碎，最后从出料口排出送入摩擦清洗机内。该工段产生清洗废水 W3-2。

4、第一道摩擦清洗+分离沉淀。二破后的湿物料经密闭传动装置送入摩擦清洗机内，初次加入清洗液，清洗机组由旋转筛网、螺旋推进器、分离沉淀池、电机、变速器等设备构成。物料随旋转筛网浸沐在清洗液中翻滚，在螺旋推进器和自身翻滚双重作用力下，相互搅动、刮削、摩擦、碾压，且与清洗液充分接触，达到塑料片上附着物脱落的清洗效果。清洗液经设置在车间的过滤水箱过滤后泵送至循环水池，再从循环水池泵送至车间用于清洗；

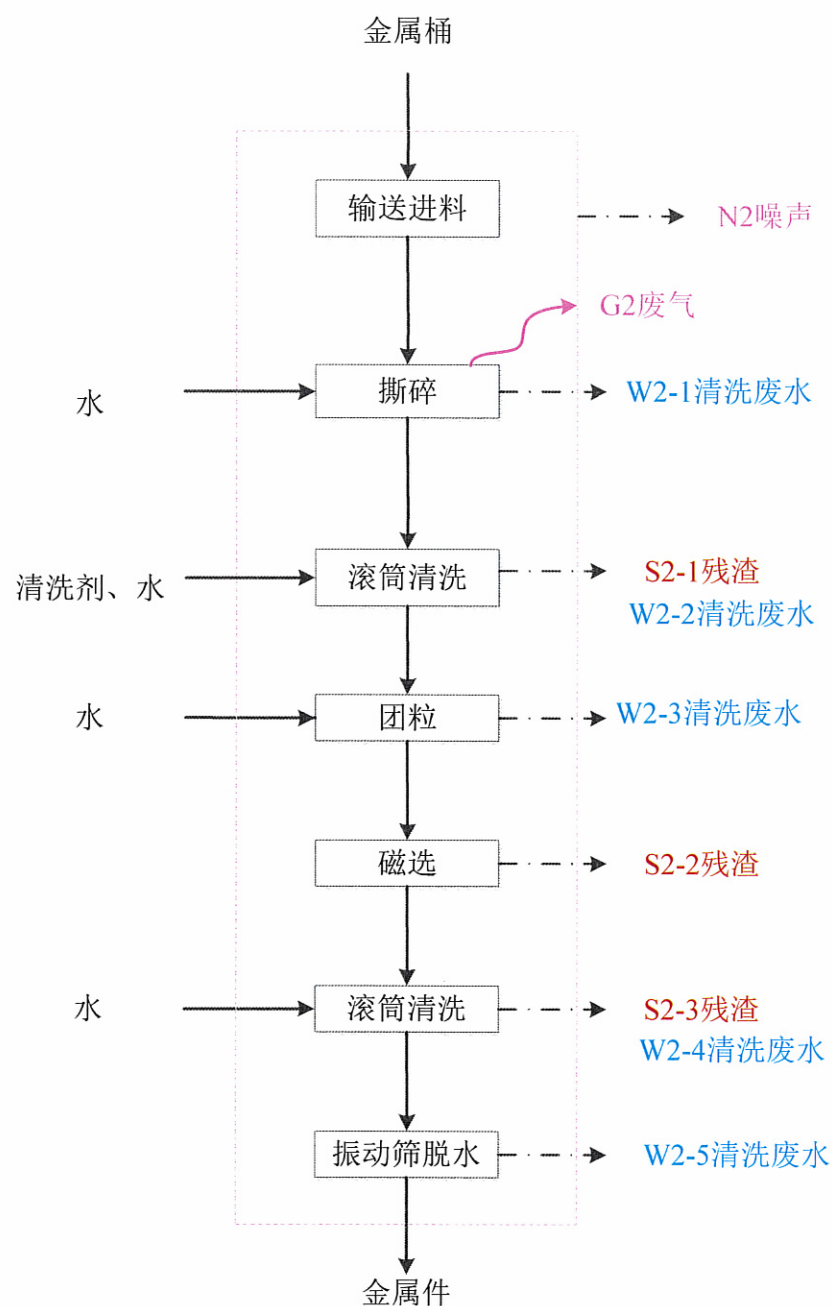
脱落的废渣则沉降至底层，通过排屑机排出。通过控制设备转速调节清洗时间，从物料进入摩擦清洗机到分离沉淀出料持续时间约 20min。该工段产生清洗废水 W3-3、废渣 S3-1。

5、第二道摩擦清洗+分离沉淀。原理和过程与第一道摩擦清洗一致，此处不再赘述。区别在于第二道摩擦清洗采用清水，其目的是进一步对塑料片进行摩擦漂洗净化。摩擦清洗后物料进入分离沉淀池，塑料上浮至清洗液上层，经密闭输送管送至脱水机，清洗液经设置在车间的过滤水箱过滤后泵送至循环水池，再从循环水池泵送至车间用于清洗；脱落的废渣则沉降至底层，人工定期出渣。第二道摩擦清洗+分离沉淀过程持续时间约为 10min。该工段产生清洗废水 W3-4、废渣 S3-2。

6、脱水。甩干脱水，使塑料片干燥。该工段会产生废水 W3-5。

整个生产工段均涉及设备运行噪声 N2，塑料包装容器处理过程产生酸性、有机废气 G3。

金属处理生产工艺流程：



金属处理生产工艺流程简述：

1、输送带进料。利用皮带输送机将需破碎的原料输送至破碎机内进行破碎处理，该过程全封闭设计。

2、撕碎。物料从进料斗进入机箱，撕碎机为双轴刀片结构，物料由上排刀片旋转，送至机箱中央，利用轴转速差，将包装桶撕裂成尺寸 5~10cm 的金属件，便于清洗。

撕碎机根据物料进量进行喷水湿化，撕碎。整个撕碎过程在水环境中进

行，不会产生粉尘。

该工段会产生清洗废水 W2-1，有机废气 G2。

3、第一道滚筒清洗。撕碎后的湿物料与部分杂质（在撕碎过程中附着在包装容器壁上的固体杂质（如干油漆、涂料等）由于旋转刀片相互刮削、摩擦、碾压等力量的作用下，发生脱落）经密闭传动装置送入滚筒式清洗机内，清洗机组由旋转筛网、螺旋推进器、清洗液池、电机、变速器等设备构成。初次加入清洗液 15%烧碱溶液，通过控制设备转速调节清洗时间。根据包装桶附着物清洗的难易程度，从物料进入清洗机到出清洗工段持续清洗 15~20min。该工段会产生清洗残渣 S2-1、清洗废水 W2-2。

清洗原理：物料随旋转筛网浸沐在清洗液中翻滚，在螺旋推进器和自身翻滚双重作用力下，相互摩擦搅动，且与清洗液充分接触，金属件上剩余的附着固体杂质继续脱落，而附着在包装容器壁上的液体杂质（如各类树脂、溶剂等），则由于清洗液的清洗作用发生分离，达到清洗效果。

清洗机下设置筛板，可将清洗过程使用的清洗液（含废渣）与金属件分离。金属件通过链板输送机进入下一阶段。清洗液中的废渣通过排屑机排出，清洗液经设置在车间的过滤水箱过滤后泵送至循环水池，再从循环水池泵送至车间用于清洗。

4、团粒。经清洗后的金属件通过链板输送机输送至团粒机。团粒机通过电动机及皮带带动转子进行高速旋转运动，高速运转的转子带动专用锤头对物料进行撞击，把物料破碎、团粒，使破碎后的物料尺寸达到所要求。

残留在金属件上的固体杂质由于团粒机高速旋转、摩擦的作用进一步脱落。团粒机使用回用水喷淋，残留的液体由于喷淋水的冲洗从而被冲刷带走。团粒机下部设置有筛板，筛板孔径较小，主要作用是使物料与喷淋水分离。固体废渣与金属件物料通过链板输送机进入下一阶段，喷淋液进入循环水池。该工段会产生清洗废水 W2-3。

5、磁选。团粒后的金属件经链板输送机输送至辊筒磁选机进行磁力分选。辊筒磁选机可将铁质与非铁质物质进行分离，磁选过程中金属物料由磁

芯装置吸附，传送至下游第二道滚筒清洗机，非铁质类杂质经漏斗收集后经螺旋提升机自动转移装袋。该工段产生清洗残渣 S2-2。

6、第二道滚筒清洗。原理和过程与第一道滚筒清洗一致，此处不再赘述。区别在于第二道滚筒清洗采用清水，其目的是进一步对金属件进行漂洗净化，此漂洗过程持续时间约为 10min。清洗机下设置筛板，可将清洗过程使用的漂洗水与金属件分离。金属件出料后进入下一阶段。漂洗水进入过滤水箱，泵送至室外循环水池，再从循环水池泵送至车间用于清洗。。清洗机底部废渣由人工定期排出。该工段产生清洗残渣 S2-3、清洗废水 W2-4。

7、振动筛脱水。金属件从漂洗工序出料后，表面附着少量水分，采用振动筛振动脱水方式，脱去金属件表面附着的水分。脱除的水经管道收集后回流至循环水池。该工段产生清洗废水 W2-5。

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
2024年4月15日	60	20243101073145	废包装桶	HW49	12.12	淮安市国泰汽车运输有限公司	苏 H18107	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年4月16日
2024年4月19日	60	20243101077627	废包装桶	HW49	12.06	宿迁市鸿旭物流有限公司	苏 N12996	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年4月20日
2024年4月28日	60	20243101085570	废包装桶	HW49	18.58	宿迁市万隆危险货物运输有限公司	苏 NDS660	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年4月29日
2024年5月8日	60	20243101091999	废包装桶	HW49	21.3	宿迁市万隆危险货物运输有限公司	苏 NDS660	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年5月9日
2024年5月20日	60	20243101103143	废包装桶	HW49	19.02	宿迁市万隆危险货物运输有限公司	苏 NDS660	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年5月21日
2024年5月30日	60	20243101113164	废包装桶	HW49	25.4	宿迁市万隆危险货物运输有限公司	苏 NCQ708	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年5月31日
2024年6月17日	28	20243101127034	废包装桶	HW49	29.16	宿迁市万隆危险货物运输有限公司	苏 NDS660	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年6月18日
2024年6月28日	21	20243101136912	废包装桶	HW49	21.82	宿迁市万隆危险货物运输有限公司	苏 NCQ708	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年6月29日
2024年7月18日	28	20243101152835	废包装桶	HW49	30.48	宿迁市万隆危险货物运输有限公司	苏 NCQ708	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年7月19日
2024年7月30日	15	20243101162865	废包装桶	HW49	1.9	宿迁市万隆危险货物运输有限公司	苏 NGZ620	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年7月31日
2024年7月30日	24	20243101162807	废包装桶	HW49	25.18	宿迁市万隆危险货物运输有限公司	苏 NGZ620	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年7月31日
2024年8月12日	21	20243101172841	废包装桶	HW49	22.18	沐阳田氏危险货物运输有限公司	苏 NFF577	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年8月13日

2024年8月12日	27	20243101172846	废包装桶	HW49	2.88	沐阳田氏危险品运输有限公司	苏NFF577	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年8月13日
2024年8月27日	26	20243101184728	废包装桶	HW49	4.08	沐阳田氏危险品运输有限公司	苏NCK631	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年8月28日
2024年8月27日	20	20243101184747	废包装桶	HW49	20.1	沐阳田氏危险品运输有限公司	苏NCK631	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年8月28日
2024年9月10日	24	20243101196524	废包装桶	HW49	2.62	沐阳田氏危险品运输有限公司	苏NFW372	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年9月11日
2024年9月10日	20	20243101196537	废包装桶	HW49	20	沐阳田氏危险品运输有限公司	苏NFF372	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年9月11日
2024年9月27日	26	20243101210895	废包装桶	HW49	30.04	沐阳田氏危险品运输有限公司	苏NGC787	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年9月28日
2024年10月16日	24	20243101224020	废包装桶	HW49	24.82	沐阳田氏危险品运输有限公司	苏NFF895	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年10月17日
2024年10月29日	40	20243101235379	废包装桶	HW49	24.52	沐阳田氏危险品运输有限公司	苏NFW372	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年10月30日
2024年10月30日	22	20243101236418	废包装桶	HW49	5.08	沐阳田氏危险品运输有限公司	苏NGC787	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年10月31日
2024年11月14日	22	20243101249923	废包装桶	HW49	25.88	沐阳田氏危险品运输有限公司	苏NFW372	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年11月15日
2024年11月21日	26	20243101256885	废包装桶	HW49	30.22	沐阳田氏危险品运输有限公司	苏NGN903	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年11月22日
2024年12月03日	26	20243101267662	废包装桶	HW49	28.14	沐阳田氏危险品运输有限公司	苏NGC787	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年12月04日
2024年12月10日	22	20243101274736	废包装桶	HW49	24.92	沐阳田氏危险品运输有限公司	苏NFW372	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年12月11日
2024年12月24日	26	20243101289488	废包装桶	HW49	24.7	沐阳田氏危险品运输有限公司	苏NFF895	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024年12月25日

2024 年 12 月 30 日	26	20243101297700	废包装桶	HW49	26.28	沐阳田氏危险品运输有限公司	苏 NGJ932	宿迁寰之杰环保科技有限公司	2024 年 12 月 31 日
合计					533.48				

注：每种废物请填写合计量

首次申请不需填写

