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：常州市杭花有色金属铸件厂（公章）**

**填报日期： 2022/3/10**

**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：

年 月 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）  常州市杭花有色金属铸件厂成立于2003年，位于武进区雪堰镇楼村村，占地面积约4000 m2。公司营业执照经营范围：铝锭 ，铝棒。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）。杭花有色金属 “年产铝锭1万吨/年、铝棒2万吨/年”2016年自查评估报告于2016年10月完成。目前实际产能为铝锭0.5万吨/年、铝棒1万吨/年。 | | | | |
| 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 |
| 铝锭 | 铝 | 0.5万吨 | 铝渣 | 150 |
| 铝灰 | 2 |
| 铝棒 | 铝 | 1万吨 | 铝渣 | 350 |
| 铝灰 | 4 |
| 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    工艺流程说明：  熔炼：熔炼炉采用天然气为燃料，产生燃料废气，主要为：SO2、NOx、颗粒物；铝材在高温熔化后产生熔炼废气颗粒物，主要为金属氧化物；熔炼炉中取出的铝渣进炒灰机抄灰。  炒灰：铝渣在自动炒灰机中加热，产生熔炼废气颗粒物，主要为金属氧化物；产生铝渣，主要为金属氧化物，为危险废物。  浇注：铝水用行车吊运至浇注工位进行浇注，将高温金属铝液浇入模型中成型。 | | | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 铝渣 | 铝 | 10 | 腐蚀性 □  毒性 □  易燃性 □  反应性 ☑  感染性 □ | 固态 ☑  半固态 □  粉末态 □  颗粒态 □  液态 □ |
| 金属杂质 | 90 |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| 铝灰 | 铝 | 10 | 腐蚀性 □  毒性 ☑  易燃性 □  反应性 ☑  感染性 □ | 固态 ☑  半固态 □  粉末态 □  颗粒态 □  液态 □ |
| 金属杂质 | 90 |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

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 | 铝渣 | 吨袋 | 塑料复合 | 1吨 | 是 |
| 2 | 铝灰 | 吨袋 | 塑料复合 | 1吨 | 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）  符合陕交运管许可，运输单位为洛南洛铜商贸物流有限公司，道路运输许可证编号为陕交运管  许可商字611000000251号 | | | | | |
| 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）  路线  途经：常州市-马鞍山市-合肥市-六安市-信阳市-南阳市-商洛市  行驶路线说明：常州市杭花有色金属铸件厂出发-漕中路-常武南路-S48沪宜高速-S39江宜高速-G4221沪武高速-G5011芜合高速-G40沪陕高速-S13榆商高速-腰市收费站-张卫路-洛南环亚源铜业有限公司 | | | | | |

|  |
| --- |
| **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.危废采用专用运输车进行运输，车辆两侧设置专用警示标识。车辆厢体与驾驶室分离并密闭，厢体  底部防危废渗漏。  2.在运输前应事先做出周密的收运计划，选择经优化的固定运输路线和最佳的废物收运时间，同时安  排好运输车经过各路段的时间，尽量避免运输车在交通高峰期通过市区，此外还应事先对各运输路  线的路况进行调查，使司机对路面情况不好的道路、桥段做到心中有数。  3.运输车在每次运输前都必须对每辆运送车的车况进行检查，确保车况良好后方可出车运送车辆负责  人应对每辆运送车必须配备辅助物品进行检查，确保完备；定期对运输车辆进行全面检查，减少和  防止危险废物发生泄漏和交通事故的发生。  4.车辆行驶时应锁闭车门厢，确保安全，不得丢失、遗撒和取出危险废物。  5.在气象条件不好的天气，如暴雨、台风等，可暂时或推迟当日的运输安排，等天气好转再进行运输；  小雨天气可运输，但应小心驾驶并加强安全措施。  6.运输车应该限速行驶，避免交通事故的发生；在路况不好的路段及沿线有敏感水体的区域应小心驾  驶，防止发生交通事故或泄露性事故而污染水体。  7.装备和材料1．停车专用区域醒目划分2．提供装卸前的叉车和吊装设施3．防止停车区域的车辆  流滑措施4．防止在装车过程中包装袋损坏措施5．劳动用品：安全眼镜、手套、安全鞋等。 |
| 1. 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.危废采用专用运输车进行运输，车辆两侧设置专用警示标识。车辆厢体与驾驶室分离并密闭，厢体  底部防危废渗漏。  2.在运输前应事先做出周密的收运计划，选择经优化的固定运输路线和最佳的废物收运时间，同时安  排好运输车经过各路段的时间，尽量避免运输车在交通高峰期通过市区，此外还应事先对各运输路  线的路况进行调查，使司机对路面情况不好的道路、桥段做到心中有数。  3.运输车在每次运输前都必须对每辆运送车的车况进行检查，确保车况良好后方可出车运送车辆负责  人应对每辆运送车必须配备辅助物品进行检查，确保完备；定期对运输车辆进行全面检查，减少和  防止危险废物发生泄漏和交通事故的发生。  4.车辆行驶时应锁闭车门厢，确保安全，不得丢失、遗撒和取出危险废物。  5.在气象条件不好的天气，如暴雨、台风等，可暂时或推迟当日的运输安排，等天气好转再进行运输；  小雨天气可运输，但应小心驾驶并加强安全措施。  6.运输车应该限速行驶，避免交通事故的发生；在路况不好的路段及沿线有敏感水体的区域应小心驾  驶，防止发生交通事故或泄露性事故而污染水体。  7.装备和材料1．停车专用区域醒目划分2．提供装卸前的叉车和吊装设施3．防止停车区域的车辆  流滑措施4．防止在装车过程中包装袋损坏措施5．劳动用品：安全眼镜、手套、安全鞋等。 |
| 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  一、应急预案  1危废溢出。  A.报告车队应急救援领导小组溢出危废的名称，数量和地方，封闭该区域。  B.立即请求公安交警在受污染地区设立隔离区，禁止其他车辆和行人穿过，避免污染物扩散  和对行人造成伤害。  C.熄灭所有的引燃源。  D.救援人员穿戴好防护手套、鞋子、防毒面罩，使用化学吸收棉或布料处理溢出的危废液体。  E.所有沾有危废液体的纸张都应放进有盖的专用塑料盒里,防止发生环境污染事件。  F.清洁人员还须对被污染的现场地面进行消毒和清洁处理。  G.如有伤员则应立即将其转移至空气新鲜的地方，进行必要的医疗救护同时拨打“120”急救  中心请求支援。  2危废的遗撒  A.报告车队应急救援领导小组遗撒危废的名称，数量和地方，封闭该区域。  B.立即请求公安交警在受污染地区设立隔离区，禁止其他车辆和行人穿过，避免污染物扩散  和对行人造成伤害。  C.熄灭所有的引燃源。  D.救援人员穿戴好防护手套、鞋子、防毒面罩，使用沙土隔绝、堵漏、拦截、稀释、覆盖等  施救方法进行紧急处理。  E.清洁人员还须对被污染的现场地面进行消毒和清洁处理。  3 发生道路交通事故  A.应立即报122交通警、119消防警、120救护警和运管部门，保护现场抢救伤员。  B.立即切断车辆电源开关、监视车辆的安全情况，告诫围观的群众远离现场，用手提消防器材布  置好安全警戒线。  C.如是装含电镀污泥的重车，应在事故现场处理完毕后和交警协调，电镀污泥卸掉后再进行事故  处理，避免引起意外事故的发生。  二、相应应急设备：防护手套、鞋子、防毒面罩、铁锨、警戒带、化学吸收棉等。 |

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：洛南环亚源铜业有限公司 | |
| 危废经营许可证编号：HW611021001 | 有效期：自2019年09月29日至2024年09月28日 |
| 经营核准内容（废物名称、类别、数量）：  HW04农药废物（263-006-04、263-007-04、263-0s04、263-00964、23-010-04、263-011-04、263-012-04），HW12染料、涂料废物（264-002-12、264-003-12、264-004-12、264-005-12、264-006-12、264-007-12，264-008-12、264-009-12、264-011-12、264-012-12、264-013-12、900-250-12、900）-252--12、900-255-12），HW17表面处理废物（336-050-17、336-051-17、336-052-17、336-053-17、336-054-17、336-055-17、  336-056-17、336-057-17、336-058-17、336-059-17、336-060-17、33-061-17、336-062-17、336-063-17、336-064-17、336-066-17、336-067-17、336-068-17、336-069-17、336-100-17，336-101-17），H22含铜度物（304-001-22、398-004-22、398-005-22、398-051-22），HW45含有机卤化物废物（261-079-45、261-080-45，261-081-45、261-082-45、261-084-45、261-085-45、261-O86-45）、HWW46含镍废物（261-087-46、384-005-46、900-037-46），HW48有色金属冶炼废物（091-001-48、091-002-48、321-31-48、321-032-48、321-002-48、321-003-48、321-004-48、321-005-48、321-006-48、321-007-48、321-008-48、321-009-48、321-010-48、321-011-48、321-012-48、321-013-48、321-014-48、321-016-48、321-017-48、321-018-48、321-019-48、321-020-48、321-021-48、321-022-48、321-023-48、321-024-48、321-025-48、321-026-48、321-034-48、321-027-48、321-O28-48、321-029-48、323-001-48），HW49其他废物（309-001-49、772-006-49、900-039-49、900-01-49、900-042-49，900-044-49 （不会镉镍电池）。900-045-49、900-046-49、900-047-49、900-999-49），H50，废催化剂（251-016-50、251-017-50、251-018-50、  251-019-50、261-151-50、261-152-50、261-153-50、261-154-50、261-155-50、261-156-50、261-157-50、261-158-50、261-159-50、261-160-50、261-161-50、261-162-50、261-163-50、261-164-50、26I-165-50、261-166-50.261-167-50、261-168-50.261-169-50.261-170-50、261-171-50、261-172-50、261-173-50、261-174-50、261-175-50、26I-I76-50、261-177-50、261-178-50、261-179-50、261-180-50、261-181-50、261-182-50、261-183-50、263-013-50、271-006-50、275-009-50、276-006-50、772-007-50、900-08-50、900-049-50)。  经营能力：121500吨/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  本次项目产品为铝酸钙粉，生产工艺主要包括生料制备、生料煅烧、熟料加 工以及成品包装，具体生产工艺流程简述如下： （1）配比：铝灰粉经自动计量装置进行计量后通过密闭管道进入 2#球磨机 （生料磨），外购石灰石（粉状）通过铲车送入 2#球磨机（生料磨）进料口，通 过密闭管道经自动计量装置进行计量后，进入 2#球磨机（生料磨），石灰石与铝 灰的质量比为 1:1.75。 （2）球磨：经配比后的粉状原料在 2#球磨机（生料磨）中进行再次混合破 碎，破碎后原料粒径小于 1mm。 （3）提升、入生料仓：2#球磨机（生料磨）中破碎后的粉状原料通过提升 机由密闭管道送入生料仓内待用。 （4）煅烧：生料仓中的混合料通过螺旋铰刀，经密闭管道输送至回转窑窑 尾；天然气经园区管网进入厂区管网后通入回转窑窑头，混合料采用点燃天然气 煅烧，煅烧温度为 1200℃。煅烧后将不合格产品送至原料仓库，与外购原料以 一定比例重新混料后，重新煅烧。窑体采用工业控制计算机及变频器对风量进行 控制。（5）出料：经煅烧后的熟料由窑头出料，再通过铲车将熟料送至收料仓进 行自然冷却。 （6） 入熟料仓：在收料仓自然冷却后的熟料经铲车送至熟料仓进料口，经 密闭管道 进入熟料仓。 （7） 球磨加工：熟料仓中的熟料经提升机和密闭管道送至球磨机（熟料磨） 进行破碎， 破碎后铝酸钙粉的粒径小于 1mm。 （8） 入成品仓：破碎后的铝酸钙粉通过风机、提升机经密闭管道送至成品 仓内。（9） 包装：成品仓中的铝酸钙粉通过螺旋铰刀经密闭管道输出，部分产品 直接在管道末端出料口由包装袋接料，每包铝酸钙粉的质量为 1 吨，打包后即为 成品，部分产品进入包装机进行打包，每包铝酸钙粉的质量为 100kg。打包后的 成品暂存于成品仓库内。  处置工艺 | |

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 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 合计 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

注：每种废物请填写合计量

首次申请不需填写