江苏省固体（危险）废物

跨省（市）转移实施方案

**申请单位： 义乌市朵莉宝贝饰品有限公司 （公章）**

**填报日期： 2023 年 12 月 23 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：

 2023 年 12 月 23 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）义乌市朵莉宝贝饰品有限公司成立于2010年，位于义乌市苏溪镇苏和路32号，设有标准厂房20000余平方米，是经行政许可部门批准的翻砂、抛光工序产业聚集园。、公司可为义乌市中小微企业妥善处理危险废物提供优质服务，具备14大类、70余种危险废物全流程处置资质，集收集（处置）、贮存、转运、综合利用于一体，年收集（处置）危险废物10000余吨。 |
| 产品及产废情况：主要收集修理厂，4S 店机动车维修产生的废矿物油等。 |
| 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 |
| 废机油 | 废矿物油 | 1500 | 废矿物油 | 1500 |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| 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**工艺流程文字描述：**废矿物油经专用的运输车辆运至储罐区，通过专用泵和软管装入储罐内。废矿物油在装车前，通过专用泵对罐内储油进行搅拌，使罐内油品混合均匀。再将收集的废矿物油通过专用的泵和软管将储罐内的物料装至由下游接收厂家派遣的有运输资质的槽罐车内，运至下游接收厂家处理。qt_temp**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 |
| 废机油 | 废矿物油 | 100% | 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 ☑ |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |  | 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 □ |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |  | 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 □ |

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 | 废机油 | 油罐车 | 大型货车 | 35吨 |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

**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）镇江市大港顺达汽车运输有限公司是一家具有道路运输经营许可证，经营道路普通货物运输，货物专业运输（集装箱），货物专用运输（罐式），服务范围：1专业危险货物运输（危险品2类1项，2类2项，3类，4类1项，4类2项，4类3项，5类1项，5类2项，6类1项，8类，9类，医药废物，危险废物）（剧毒化学品除外）镇字321113301019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）-义乌市-金华市-绍兴市-杭州市-湖州市-常州市 |

|  |
| --- |
| **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废物装卸必须废物装卸工具处理设施，尽可能采取机械作业，减少人工对其直接操作，如果采用人工搬运，应避免废物直接接触身体。 人员佩戴醒目标志，穿着防护服，戴橡胶手套，对废物所属区域进行保护，无关人员禁止进入。③在装卸过程中，若发生包装物泄漏情况必须立即采取措施及时根据具体品种按消防方法施救处理，应穿戴包括氧气防毒面具在内的全身防护服。 ④本厂在装卸运输废物过程中，如遇天气突发变化事件，如狂风暴雨、降雪等现象应停止装卸运输过程。 |
| 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运输公司设有应急救援组，负责公司危化品和危废的运输事故应急处理的各项工作，承担运输的车辆和驾驶员积极配合用车单位对危化品和危废运输事故的应急救援工作。 ②废物运输车辆和运输人员必须具备从事危险废物运输经营的相关要求，并执有相关运输营业执照。驾驶员与押运员必须是认真负责，技术熟练，懂得危险货物运输的相关知识专业的驾驶员，非专业驾驶员不准运输危险货的。③运输过程中发生翻车、撞击等意外事故时，不论何种情况，现场押运员、驾驶人员应立即采取相应措施进行救援防止事故扩大、恶化；并及时向处置中心报警。 |
| 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A、拉警戒线隔离泄漏污染区，限制人员靠近，并及时拨打公司和当地辖区环保部门应急救援电话。 B、立即使用随车配备的应急工具，收集、堵漏、清理。如渗漏情况严重，应设置隔离区，禁止车辆和行人通过，避免污染物扩散和对行人造成伤害。 C、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1. 如果清理人员的身体不慎收到伤害，应及时采取措施处理，并到医院接受救治。
2. 对于受污染的土壤，可调节PH值，以减少对农作物的腐蚀性。再将中和后的土壤一并收集与编织袋中运往处理厂进行无害化处置。
 |

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：常州菲纳斯能源科技有限公司 |
| 危废经营许可证编号：JSCZ041300D026-5 | 有效期：2023年11月至2024年11月 |
| 经营核准内容（废物名称、类别、数量）：处置利用废润滑油（HW08，900-201-08、900-203-08、900-204-08、900-214-08、900-217-08、900-249-08、900-209-08、900-218-08、900-219-08、900-220-08、900-199-08、900-200-08、398-001-08）60000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1.原料预处理及溶剂萃取 脱水后的废润滑油从原料沉降罐经加热后进入减压闪蒸塔，部分轻组分（包括汽油、轻质柴油等）及水分从塔顶出来，经过闪蒸塔顶气冷凝器冷凝冷却后，进入闪蒸塔顶分液罐。其中不凝气组分进瓦斯管网，液相组分在闪蒸塔顶分液罐内通过内设的隔板分为轻质油和水份，轻质油通过轻油泵加压 0.6MPa 后至分馏装置得到汽油、柴油产品，水组分作为含油废水排放。 减压闪蒸塔底部油品通过闪蒸塔底泵加压至 0.6MPa 后，至换热器与原料换热后，再通过闪蒸塔底油冷却器冷却后，进入预处理单元中间罐。从预处理单元脱水机油-闪底油换热器来的废润滑油经过萃取单元进料泵升压至 4.8MPa 后，与来自溶剂循环泵的液体溶剂在静态混合器内均匀混合，油剂比3～5。油和溶剂的混合物从混合器顶部出来后与第一回收塔顶的溶剂换热后进入萃取塔。由于温度的升高，废润滑油中的胶质、沥青质、失效的添加剂及其它的高分子氧化缩合物（统称“沥青”）由于在溶剂中的溶解度降低，沉降至塔底，而有用的润滑油理想组分同液体溶剂的混合物从塔顶出来后进入溶剂回收部分。萃取塔底部及顶部均设置有加热盘管，以控制塔顶及塔底的温度。 2.减压蒸馏 从溶剂萃取单元中间罐来的萃取油由原料泵增压后先后经过减顶循——原料油换热器、减二线——原料油换热器、减二中——原料油换热器、减渣——原料油换热器、减三线——原料油换热器、减三中——原料油换热器、减四线——原料油换热器、减四中——原料油换热器，然后进入减压炉加热至所需温度后，进入减压分馏塔进料段。 减顶油气经减顶一级抽空器，冷却后液相进减顶油气分水罐，气相进减顶二级抽空器抽真空，经冷却后液相进减顶油气分水罐，气相进减顶三级抽空器抽真空，经冷却后液相进减顶油气分水罐，气相进减顶四级抽空器抽真空，经冷却后液相进减顶油气分水罐，气相不凝气G2进系统低压瓦斯管网，废水W3进入污水站处理，减顶油进入分馏装置得汽油、柴油。 减压塔设有四条侧线。 减一线由收液斗抽出，进减一线汽提塔，经蒸汽汽提后，用减一线及减顶回流泵抽出，分别经减顶循——原料油换热器换热，减顶循水冷器冷却，一路返回减压塔顶作顶循环，一路返回减压塔减一线收液斗作一段中段回流，一路经控制阀作减一线产品出装置送往减一线油中间罐区。汽提塔顶气相返回减一线收液斗上方。 减二线由收液斗抽出，进减二线汽提塔，经蒸汽汽提后，用减二线及减二中泵抽出，经减二中——原料油换热器换热后，一路返回减压塔减二线收液斗作二段中段回流，一路分别经减二线——原料油换热器换热，减二线水冷器冷却，经控制阀作减二线产品出装置送往减二线油中间罐区。汽提塔顶气相返回减压塔减二线收液斗上方。 减三线由收液斗抽出，进减三线汽提塔，经蒸汽汽提后，用减三线及减三中泵抽出，分别经减三中——原料油换热器换热，一路返回减压塔减三线收液斗作三段中段回流，一路分别经减三线——原料油换热器、减三线空冷器冷却，经控制阀作减三线产品出装置送往减三线油中间罐区。汽提塔顶气相返回减压塔减三线收液斗上方。 减四线由收液斗抽出，进减四线汽提塔，经蒸汽汽提后，用减四及减四中泵抽出，分别经减四中——原料油换热器换热，一路返回减压塔减四线收液斗作四段中段回流，一路分别经减四线——原料油换热器、减四线空冷器冷却，经控制阀作减四线产品出装置送往减四线油中间罐区。汽提塔顶气相返回减压塔减四线收液斗上方。 减底油是齿轮油基础油，由减底油泵抽出，送至罐区。 减顶油是减压蒸馏塔塔顶抽出油，主要成分为汽柴油组分，进行分馏形成汽油、柴油产品。 3.加氢 减一、二、三、四线油为减压蒸馏产物，主要以QSY 44-2009 通用润滑油基础油标准中参数进行基础油分类，然后再分别进行加氢。减压蒸馏的油从装置外送入原料油缓冲罐，然后经原料加压泵加压至12.0MPa后，与补充氢及循环氢气混合，氢油比300～500，经换热器加热升温后，出口物料再经加热炉升温，温度升高至330℃左右，进入保护剂反应器脱除金属杂质保护后续的催化剂，之后进入加氢精制反应器进行反应，加氢后的油品（330℃）进入高温脱氯反应器，脱除加氢反应过程中生成的含氯杂质，脱氯后的产物经过脱氯反应气换热器与加氢原料换热降温，进入热高压分离器中进行气液分离。热高分油从热高压分离器底部经液位控制阀减压后进入热低压分离器，进一步在低压下将油中溶解的气体闪蒸出来。分离出溶解气后的生成油靠自压进入产品汽提部分。由热高压分离器顶部出来的循环氢进入循环氢与混氢换热器管程与混合氢换热，再经冷却器冷却，进入冷高压分离器，进行气液分离。顶部气体分为两路，一路进入循环氢脱硫塔，另一路作为燃料气燃烧以调节循环氢的纯度。 4.酸性水及酸性气处理部分 酸性水自加氢精制单元来，首先进入酸性水脱气罐，将原料中的部分酸性气分离后送入酸性气处理部分，酸性水经过酸性水除油器将原料中的大部分油相分离去除后与塔顶冷凝液、粗气氨分离冷凝液混合后一起进入酸性水罐，然后经过酸性水泵加压经过冷进料水冷器冷却后作为塔顶进料，一部分经酸性水-净化水二级换热器预热后作为汽提塔中部进料汽提。 塔顶酸性气经酸性气分液罐分液后，富硫化氢气体去酸性气处理部分，塔顶冷凝液与酸性水进料混合后进汽提塔汽提。塔底汽提净化水经换热冷却后经净化水加压泵加压后去污水管网集中处理。汽提塔中部侧线抽出富氨气，然后经三级冷凝并经分液罐汽液分离，冷凝液与酸性水进料混合后去汽提塔汽提，从三级分凝器出来的纯度 95%以上的氨气后进入 NaOH 吸收反应器将氨气中的 H2S 与吸收反应器内的 NaOH 溶液进行酸碱反应，32%的 NaOH溶液来自酸性气处理部分，塔内吸收饱和后的溶液返回酸性气处理部分。经过碱吸收的氨气经氨水混合器与净化水吸收后进入氨水罐，氨水罐内的氨水经氨水泵循环吸收氨气，待氨水罐内的氨水浓度达到20%以上时作为无硫氨水产品经过氨水泵后外销。氨水混合器会有少量放空气G5，进入火炬燃烧。 原料酸性气体来自加氢精制单元以及酸性水汽提塔顶酸性气，经过缓冲罐，压力约 0.2 MPa，温度常温。经水洗塔，洗去酸性气中所含有的微量氨，溶解在水中的 NH3 与 H2S 进行液相反应，洗涤后的含硫氢化铵的溶液压送至加压酸性水汽提工段汽提处理。水洗塔设置溢流口，定期排出顶部悬浮有机溶液。脱氨后气体自下而上经过两级碱液吸收反应器在催化剂的作用下生产硫氢化钠，硫氢化钠的生产过程是以32%氢氧化钠溶液为吸收剂，与硫化氢反应生成硫化钠，随着吸收硫化氢的不断增加，逐渐生产副产硫氢化钠。碱液储罐中配置完毕的液碱通过碱液泵送至碱液吸收反应器。原料酸性气体首先进入碱液吸收反应器，吸收反应器内温度为80℃。压力控制在0.15 MPa，充分进行反应。当碱液吸收反应器中的氢氧化钠逐渐与原料酸性气中的硫化氢反应消耗完后，即碱液吸收反应器内的氢氧化钠吸收达到饱和。就切换到碱液吸收反应器操作，按以上条件继续反应生产。而碱液吸收反应器中的硫氢化钠溶液被送到产品储罐中储存。如此碱液吸收反应器交替使用，循环操作，直到产品储罐到指定液面后，由槽车将硫氢化钠副产品运出去。 |

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