江苏省固体（危险）废物

跨省（市）转移实施方案

**申请单位： 宣城幸源环保科技有限公司 （公章）**

**填报日期： 2025 年 2月 15 号**

**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）  宣城幸源环保科技有限公司成立于2014-08-20，法定代表人为牛幸，注册资本为100万元，企业注册地址位于泾县蔡村镇生态竹业产业园，所属行业为批发业，经营范围包含：节能环保设备、固体废弃物处理设备的研发及销售；环保技术服务及咨询；环保工程的设计、咨询及施工；废旧物资（废矿物油、废铁、废铝、废铜、废不锈钢）、燃料油、润滑油回收、销售（不含危险废物和报废汽车回收）。 | | | | |
| 产品及产废情况：废矿物油 | | | | |
| 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 |
| HW08  废矿物油 | 废矿物油 | 2000 | 废矿物油 | 2000 |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| 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 | HW08  废矿物油 | 油罐车 | 不锈钢 | 35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）  我公司严格按照国家环保部门和交管部门运输的相关规定进行安全有效的运输，使用有合法营运专业资质的危险废物运输车辆进行运输，车辆驾驶员、押运员全部持证上岗；危险废物专用车辆按照国家标准悬挂危险标识，并配备应急器材和安全防护设施。  安庆宏泰危险货物运输有限公司是一家具有道路运输经营许可证，经营范围：危险货物运输1类、2类、3类、5类、8类、9类（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） |
| 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）  途径：安徽省宣城市-江苏省南京市-溧阳市-金坛区 |

|  |
| --- |
| **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：JSCZ0413OOD026-6 | 有效期：2024年11月至2027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  废油加氢精制联合装置包括预处理单元、减压蒸馏单元、加氢精制单元、废水、废气处理单元、甲醇制氢单元等5个单元组成，具体工艺描述如下：  **①预处理单元**  从废油储罐来的废油同注碱罐中液碱在管道中完成充分混合，经管道换热后进入常压闪蒸塔进行脱水和脱轻质油。水分和轻质油组分从常压闪蒸塔塔顶蒸出，经塔顶冷凝器常温水冷后液相组分进入冷凝罐，液相组分在冷凝罐内通过内设的隔板分为轻质油和水分，水分作为含油废水后续经污水站处理。轻质油通过轻油泵送至油水分离罐，经油水分离罐静置后进一步去除少量废水后进缓冲罐。  常压闪蒸塔底部油品经3#工艺加热炉加热进入中间缓冲罐，后进入减压闪蒸塔进一步脱轻质油，轻质油组分从塔顶蒸出，经减压闪蒸塔塔顶冷凝器常温水冷后液相组分进入冷凝罐，再通过轻油泵送至油水分离罐。减压闪蒸塔底部油品进入后续减压蒸馏单元进料缓冲罐或储罐区精制油罐，供减压蒸馏单元进一步处理。  **②减压蒸馏单元**  来自预处理单元的精制油经换热后送1#工艺加热炉加热进减压分馏塔，减压分馏塔塔顶油气经常温水冷后液相组分进入冷凝罐，再通过轻油泵送至预处理单元油水分离罐。减一至减四分馏产物对应进入侧线塔，液相由各层收油液斗收集分别去往罐区减一至减四线减压油中间罐（减一、减二线共用一个减压油中间罐），后送至加氢精制单元进一步处理。  **③加氢精制单元**  减压蒸馏单元的减压油送入缓冲罐，经加压泵加压后与氢气混合，再经2#工艺加热炉加热进入保护剂反应器，脱除油品中金属杂质，之后进入加氢反应器进行反应，将油品中硫、氮、氯转化为易脱除的H2S、NH3和氯离子。加氢后的油品进入高温脱氯反应器，氯离子与脱氯剂中的金属氧化物反应生成稳定的氯化物而截留在催化剂微孔中，脱氯后的产物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废气闪蒸出来送至废气处理单元，分离出溶解气后的生成油靠自压进入汽提塔。由热高压分离器顶部出来的气态料进入冷高压分离器，将纯度较高的氢气分离出来去循环氢压缩机循环利用，其余组分进入冷低压分离器再进行油水气分离，分离后的油去汽提塔，废水和废气分别去废水、废气处理单元不同工段进一步处理。  来自热低压分离器和冷低压分离器底部的油品进入汽提塔，过热蒸汽从汽提塔底部吹入，以除去溶解在油品中反应生成的H2S、NH3等轻组份，汽提后塔顶含油气体进入三相分离器，分离器底部废水及含硫气分别去废水、废气处理单元不同工段进一步处理，轻油由轻油泵抽出送至预处理单元油水分离罐。汽提塔塔底油品送入分馏塔处理，柴油组分从塔顶蒸出，经塔顶冷凝器常温水冷后液相组分进入分水罐。分水罐静置分层后产生含油废水W3，柴油送至柴油罐。分馏塔底部油品根据不同粘度分别泵入储罐区基础油I储罐、基础油II储罐、基础油III储罐待外售。  **④废水、废气处理单元**  废水首先进入废水罐，废水经过除油器将水中油相分离去除后进汽提塔，油相送至废油罐。汽提塔塔底汽提净化水作废水（W3）送厂区污水站处理，汽提塔中部侧线抽出富氨气，氨气同废气一同进入两级碱吸收反应器，气体中的H2S与吸收反应器内的NaOH溶液进行酸碱反应，生产副产36%硫氢化钠，氨气送至氨水混合器，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%时作为氨水产品外售。  **⑤甲醇制氢单元**  甲醇与脱盐水在中间缓冲罐按照一定比例配置，经换热后进入汽化过热器，在汽化过热器中与导热油进行第二次热交换完成汽化进入转化器内。在催化剂的作用下发生催化裂解和转化反应，生成高温转化气。高温转化气在换热器中换热降温至40℃以下，再分离净化未反应的甲醇和水并回流至缓冲罐。随后裂解的转化气进入PSA提纯工段，产品氢气输送至加氢精制单元使用。 |

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