

# 上海市危险废物 跨省市转移实施方案



申请单位：中国石化上海高桥石油化工有限公司（公章）

填报日期：2025年1月18日

# 申请者承诺

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。危险废物转移至外省市利用或处置的，接受单位确具备相应利用或处置能力和污染防治措施。加强废物转移过程跟踪，确保转移的废物均到达接受单位进行安全利用处置，对转移过程中可能产生的环境风险提出合理的控制措施，承担转移全过程监控责任。

法人代表签字



日期：2025.1.18

## 第一部分：拟转移废物基本情况

表 1 废物产生企业情况

企业投产时间、主要经营范围及规模

中国石化上海高桥石油化工有限公司系由中国石油化工股份有限公司与中国石化集团资产经营管理有限公司合资成立，于 2016 年 6 月 1 日起正式投入运营，公司承继了原中国石油化工股份有限公司上海高桥分公司和中国石化集团资产经营管理有限公司上海高桥分公司所有的生产经营活动及债权债务。

公司位于上海市浦东新区，占地面积 4.2 平方公里，共有 75 套生产装置，拥有炼油能力 1130 万吨/年、化工产品生产能力 50 万吨/年，自备电厂具有装机容量 17.5 万千瓦。已基本建成千万吨级炼油加工基地、成品油出口基地、清洁能源生产基地，主要产品有车用汽柴油、润滑油、精炼石蜡、液化石油气、溶剂油、丁苯橡胶、ABS 等，是中国石化系统的骨干生产企业、上海市的重要能源生产基地。

本次转移的 200L 废空桶（HW49/900-041-49）和 1000L 塑料桶（HW49/900-041-49）来自生产过程中辅料的包装桶。

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

本次转移的 200L 废空桶（HW49/900-041-49）和 1000L 塑料桶（HW49/900-041-49）均来自生产过程中辅料的包装桶。

表 3 废物特性详细描述

200L 废空桶：	废物代码：900-041-49	废物类别 HW49	主要特性：毒性；
1000L 塑料桶：	废物代码：900-041-49	废物类别 HW49	主要特性：毒性

## 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	200L 废空桶	/	/	/	是
2	1000L 塑料桶	/	/	/	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)

1、江苏腾巍国际货运代理有限公司是一家具有道路运输经营许可证，经营性道路危险货物运输(2类1项,2类2项,2类3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,6类2项,8类,9类,危险废物)(剧毒化学品除外)苏交运管许可苏字 320500310144号。

2、苏州新区华润运输有限公司一家具有道路运输经营许可证，经营性道路危险货物运输(2类1项,2类3项,3类,4类1项,5类1项,5类2项,6类1项,8类,9类,危险废物)(剧毒化学品除外)苏交运管许可苏字 320509301406号。

3、江苏瀚尔危险品运输有限公司一家具有道路运输经营许可证，经营性道路危险货物运输(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类危险废物)(剧毒化学品除外)苏交运管许可苏字 320585318651号

运输路线文字描述:(写明途经省、市、县(区))

中国石化上海高桥石油化工有限公司--绕城高速---沪翔高速---沈海高速---苏州旺伦环保科技有限公司



**表 3 转移的污染防治、安全防护和应急措施**

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、危险废物在收集、运输环节严格按照《危险废物污染防治技术政策》进行。
- 2、危险废物收集容器外壳完整，防止有害物质的渗出。收集包装使用专用的具有相应分类标识的收集装置。
- 3、贮存、转运危险废物的容器应根据危险废物的不同特性而设计，应不易破损、老化、变形，能有效的防止液态物质渗漏和扩散。
- 4、装危险废物的容器必须贴有标签，在标签上详细标明危险废物的名称、重量、成分、特性以及发生泄露、扩散污染事故时的应急措施和补救方法。
- 5、容器必须贴有国家标准所要求的分类标识。在包装运输前和运输过程中应保证结构完整。
- 6、要严格按照危险货物运输的管理规定进行危险废物的运输，以减少运输过程中的二次污染和可能造成的环境风险。

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

根据本企业具体情况，成立事故应急救援小组，建立应急组织系统：制定事故应急预案，配备必要的应急设备。加强平时培训，确保在事故发生时能快速做出反应。2) 事故发生时，应迅速将危险区的人员撤离至安全区，并迅速送往最近的医院救治。（3）设置事故应急连锁装置，一旦发生事故，可自动切断电源、立即停车。出现污染事故，应立即报告，组织抢救队按应急原处置，并上报环保，消防部门。

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

应急救援队伍调度按照事故级别进行人员、物资调度由事故级别负责人执行。控制事故扩大的措施：侦检：搜寻被困人员；确认泄露处的形状、大小、流速及流散方向；确认设施、建（构）筑物险情；确认消防设施运行情况；确定攻防路线、阵地；现场及周边污染情况。控制事故扩大：选定水源、铺设水带、设置阵地、有序展开；喷射泡沫充分覆盖泄露有机物液面；用砂土、水泥等及时围堵或导流，防止泄漏物向地表水体流散。堵漏：根据现场泄露情况，研究制定堵漏方案，并严格按照堵漏方案实施，包括罐体、管道、阀门、法兰；所有堵漏行动必须采取防爆措施，确保安全；关闭前置阀门，切断泄露电源。

运输过程事件处置联系人：

江苏腾巍国际货运代理有限公司	周建兵 13862378872
苏州新区华润运输有限公司	周学方 13962156597
江苏瀚尔危险品运输有限公司	许建红 13706248188

### 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：苏州旺伦环保科技有限公司	
危废经营许可证编号：JSSZ0585OOD109-1	有效期：2023.1.25-2028.1.24
经营核准内容（废物名称、类别、数量）：破碎加工利用废弃包装物 2.2 万吨/年（限 900-249-08、900-041-49，其中废铁桶 6000 吨/年、废塑料桶 4000 吨/年、废包装袋 12000 吨/年）；加工利用 HW49 其他废物（限 900-041-49 废滤芯）5000 吨/年；清洗加工废包装容器 63.55 万只/年（限 900-249-08/900-041-49，其中 200L 废铁桶 60 万只/年、废塑料桶 2.5 万只/年，1000L 立方桶 1.05 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	
200L 包装桶工艺流程描述： <p>(1) 倒残</p> <p>待处理的废包装桶来料中可能含有大块的固体涂料或积存的液体溶剂等危险废物，主要使用倾倒地机，倾倒地机会将包装桶内残留的上述如树脂类物质等倒入收集装置内。项目采用机械倾倒地机，每次倾倒地仅需 5 分钟即可。经检查出的破损桶在完成倒残后送入场内破损桶处理线处理。其中 200L 废铁桶因漆面问题，倒残后需进行人工分选，对于完好无损的（约 20%）进入清洗再生线处理，破损的（约 80%）进入开铁板洗板线处理。200L 废塑料桶无需人工分选。为确保残液充分倒出，在低温天气对桶体进行蒸汽间接加热，蒸汽冷凝水作为后续清洗用水重复使用。</p> <p>该工序将产生倒残废液（S1-1），人工倾倒地收集过程中有倒残有机废气（G1-1）产生。</p> <p>(2) 去标签整形</p> <p>人工对废包装桶表面进行清理，去除危废标签（S1-1），清理后的桶进入整形工序。</p> <p>整形主要设备是全自动铁桶整边机和全自动整形机。对于 200L 变形的废钢包装桶，在倒残完后用空压泵充气整形，待压力达到约 6kg/cm<sup>2</sup> 时，凹陷部位就会慢慢变凸出，至恢复原状即可。整形过程中会有部分桶破损产生。200L 塑桶则无需整形，直接进入后续清洗工序。</p> <p>该工序在高压空气排出时有整形废气（G1-2）产生。</p>	

### (3) 清洗

整个清洗过程包括碱洗+漂洗两个步骤，均在自动清洗机、吨桶自动清洗设备、200L 桶自动清洗设备（8 工位）等全自动清洗设备中完成。

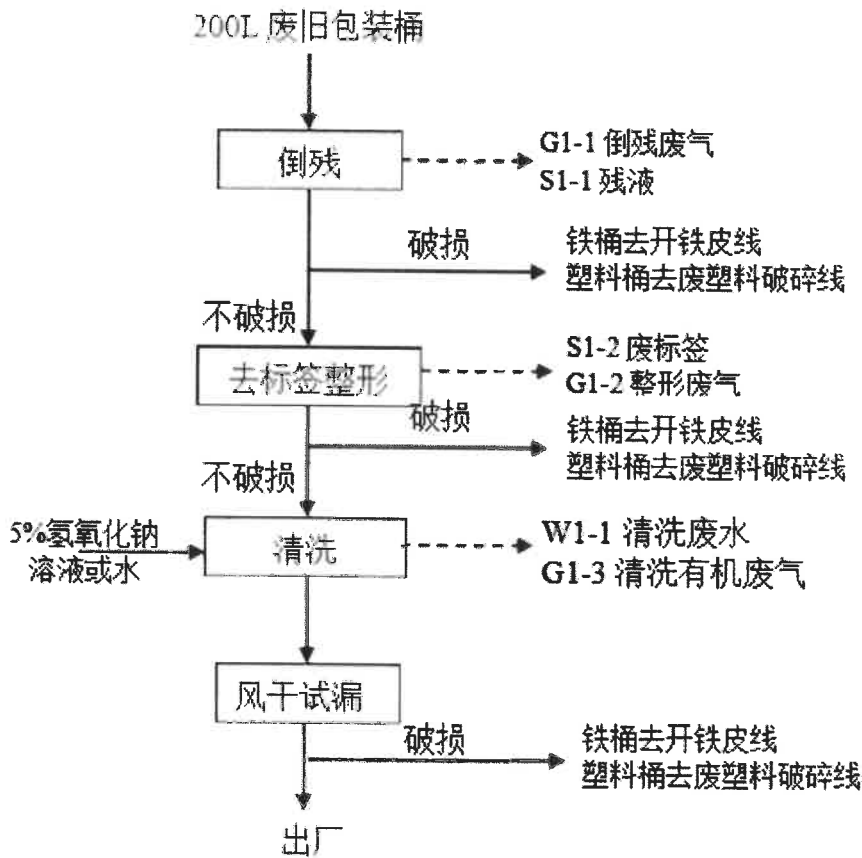
经过整形的桶，由设备配套的加液系统向桶内注入一定量的碱性清洗液（5%氢氧化钠溶液）或水（清洗碱液桶时直接加水即可），并用密封盖密封，在全自动清洗设备对包装桶内壁进行不间断清洗，碱洗完毕后再注入清水进行漂洗，漂洗完成后检查桶内干净程度，如有必要重复上述过程进行第二遍清洗，清洗过程总持续约 8 分钟。项目清洗设备配套碱洗液循环系统和漂洗水循环系统，碱洗液循环系统由碱洗液循环槽+过滤器组成，漂洗水循环系统由漂洗水循环槽+过滤器组成。碱洗后将包装桶内碱洗液由倒料系统排入碱洗液循环系统，漂洗后将包装桶内漂洗液由倒料系统排入漂洗水循环系统。碱洗液循环使用，每天更换。漂洗水更换频次和碱洗液保持一致，碱洗液由片碱与水按比例进行配制，浓度约 5%，配置用水来源于后道漂洗工序清水循环系统同步更换的漂洗废水和回用水。

对于较难清洗的含有机树脂类等包装桶，在碱液中通入蒸汽，在高温条件下进行碱洗，确保将桶内的有机树脂类残留物清洗干净。

清洗过程中，定期更换的碱洗液作为清洗废水（W1-1），清洗过程包装桶内壁残留的有机物会挥发产生有机废气（G1-3）。

### (4) 风干试漏

本工段主要设备是自动检漏机。首先在将清洗好的包装桶放置在空地上，利用清洗区抽风系统形成的对流空气将清洗后残留在桶壁上的微量水分进行干燥处理。风干后再利用检漏机向桶内充气，然后关闭阀，使桶内气体平衡。再转入测量，通过绝对压力传感器测得测量开始时的压力值并存入中央处理器。经过一定的测量时间，再测出测量结束时的压力值也存入到中央处理器。将这两个压力值进行比较，若工件有泄漏必然产生压降。经过试漏不合格的钢质包装桶作为废桶处理进入破损桶处理线。风干时主要去除水分，无废气产生。



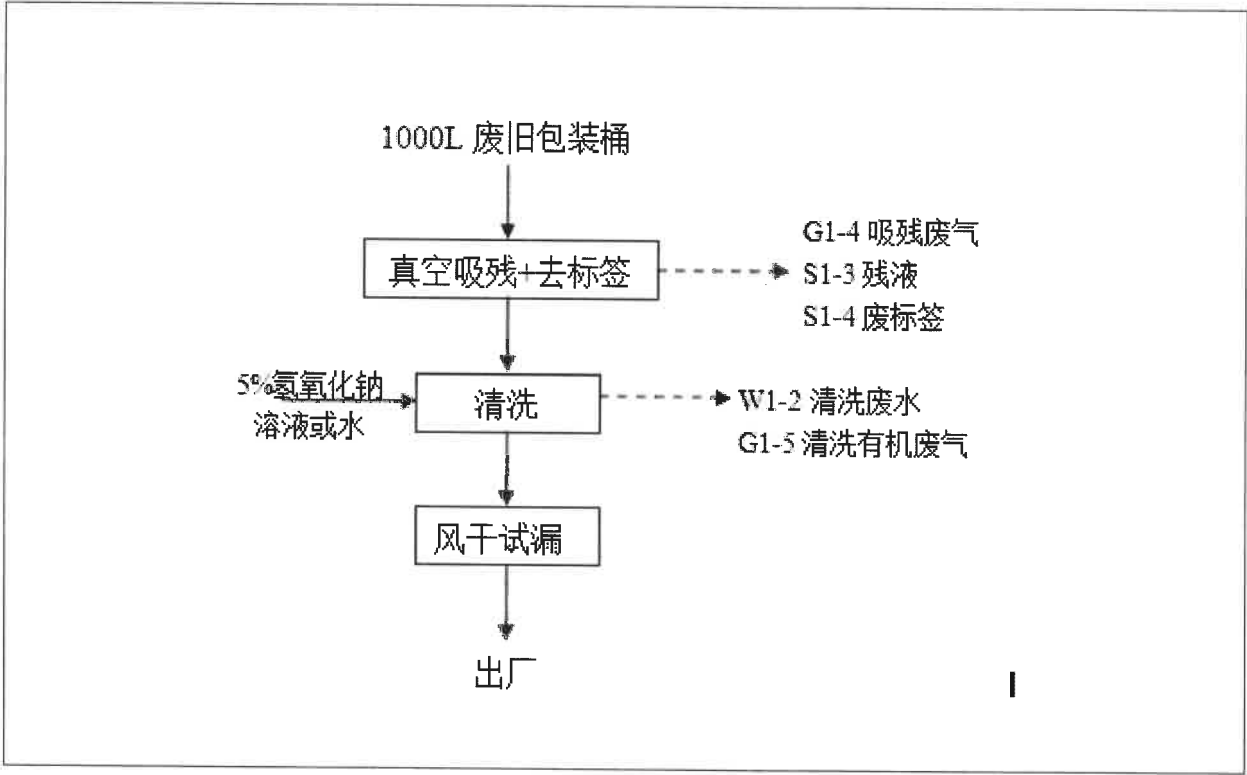
### 1000L 废塑料桶清洗再生工艺

项目 1000L 废塑料桶清洗采用碱性清洗液（5%氢氧化钠溶液）或水，水清洗工艺流程图件。

#### 工艺流程描述：

1000L 废旧包装桶以 IBC 桶为主，原承装物质主要包括乳化液、酸、矿物油、碱、有机溶剂、树脂、涂料、染料等。根据原承装物的不同，采用真空吸泵分类将残留物吸出，并分类收集至废液桶内，真空吸残过程会挥发产生少量吸残废气（G1-3）和残液（S1-2）。为确保吸残效果，在低温天气对桶体进行蒸汽间接加热，蒸汽冷凝水作为后续清洗用水重复使用。吸残完毕后，人工对废包装桶表面进行清理，去除危废标签（S1-3），之后送入清洗工序。清洗过程主要采用 5% 的氢氧化钠溶液或水（清洗碱液桶时直接加水即可），清洗步骤与 200L 包装桶清洗基本一致。内壁清洗完成后利用真空泵将清洗废水吸出，吸完后用空气吹干，检验合格后做为成品出售。清洗过程中会产生真空吸残产生有机废气和酸性废气，其他工序无废气产生，清洗后会产生清洗废水（W1-2）；清洗过程包装桶内壁残留的有机物会挥发产生有机废气（G1-3）。





#### 第四部分 申请转移废物上年度处置情况及跨省转移原因

2024 年度

(1) 1000L 塑料桶：

委托上海嘉金盈环保服务有限公司利用 112 只。

(2) 废空桶：

委托上海嘉金盈环保服务有限公司利用 441 只。

本次申请跨省转移的原因：处置利用价格低。