

江苏省固体(危险)废物 跨省(市) 转移实施方案

申请单位：马鞍山瑞高科技有限公司 (公章)



填报日期：2022年12月06日

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：



2022年12月06日

第一部分：拟转移废物基本情况

表 1 废物产生情况

<p>废物产生企业概况（企业投产时间、主要经营范围及规模） 马鞍山瑞高科技有限公司投产于 2020 年 主要经营范围：一般项目：新材料技术研发；合成材料制造（不含危险化学品）；高性能纤维及复合材料制造；高性能纤维及复合材料销售；合成材料销售；面料纺织加工；制鞋原辅材料销售；皮革制品制造；皮革制品销售；产业用纺织制成品制造；产业用纺织制成品销售；体育用品及器材制造；塑料制品制造；塑料制品销售；合成纤维制造；合成纤维销售；汽车零部件及配件制造；汽车装饰用品制造；汽车装饰用品销售；橡胶制品制造；橡胶制品销售；新材料技术推广服务；新型膜材料制造；新型膜材料销售；针织或钩针编织物及其制品制造；机械设备研发；机械设备销售；技术进出口；货物进出口（除许可业务外，可自主依法经营法律法规非禁止或限制的项目）。 规模：2021 年产品产量达到 1200 万平方/年</p>				
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
汽车内饰绿色环保新材料		1200 万平方/年	二甲基甲酰胺废液	11925 吨

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

汽车内饰绿色环保新材料——涂层生产设备——二甲基甲酰胺回收装置——二甲基甲酰胺废液——委托处置

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
二甲基甲酰胺废液	二甲基甲酰胺	20	腐蚀性 <input type="checkbox"/>	固态 <input type="checkbox"/>
			毒性 <input type="checkbox"/>	半固态 <input type="checkbox"/>
			易燃性 <input checked="" type="checkbox"/>	粉末态 <input type="checkbox"/>
			反应性 <input type="checkbox"/>	颗粒态 <input type="checkbox"/>
			感染性 <input type="checkbox"/>	液态 <input checked="" type="checkbox"/>
			腐蚀性 <input type="checkbox"/>	固态 <input type="checkbox"/>
			毒性 <input type="checkbox"/>	半固态 <input type="checkbox"/>
			易燃性 <input type="checkbox"/>	粉末态 <input type="checkbox"/>
			反应性 <input type="checkbox"/>	颗粒态 <input type="checkbox"/>
			感染性 <input type="checkbox"/>	液态 <input type="checkbox"/>
			腐蚀性 <input type="checkbox"/>	固态 <input type="checkbox"/>
			毒性 <input type="checkbox"/>	半固态 <input type="checkbox"/>
			易燃性 <input type="checkbox"/>	粉末态 <input type="checkbox"/>
			反应性 <input type="checkbox"/>	颗粒态 <input type="checkbox"/>
			感染性 <input type="checkbox"/>	液态 <input type="checkbox"/>

第二部分：废物包装、运输情况

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	二甲基甲酰胺废	槽罐	不锈钢	40m ³	是

运输是否符合交管部门运输相关规定（文字描述） 运输委托苏州巨联环保有限公司进行对危险废物废活性炭的运输。该运输公司符合交通部、环保部的运输相关规定。
运输方式：道路 <input checked="" type="checkbox"/> 铁路 <input type="checkbox"/> 水路 <input type="checkbox"/>

运输路线文字描述：(写明途经省、市、县(区)，附路线图)

瑞高——长深高速——盛泽下——盛八线——松桃线——南三环路——罗绮路——巨联环保
途径：马鞍山市-南京市--溧阳市-宜兴市-湖州市-苏州市



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

设定固定的运输路线,使用危险品车辆及危险品驾驶员和押运员,一旦发生中途废液的掉落,立即靠边停车,架设三角禁止标志,并及时处理现场。

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

设定固定的运输路线,使用危险品车辆及危险品驾驶员和押运员。并按照要求配备的相应安全防护设备。

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

已经制定了一套事故应急预案,驾驶员、押运员均配有手机并能在 24 小时内有效地与公司、托运方收货方取得联系。报警方式,由事故现场驾驶员、押运员报警联系。并按照要求配备的相应安全防护设备。

每辆车上配有防毒面具,防腐手套、空气过滤器、消防服、防腐雨鞋、护目镜等应急处置的防护用品。

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：苏州巨联环保有限公司
危废经营许可证编号：JSSZ058400D086-5 有效期：2026 年 10 月 31 日
<p>经营核准内容（废物名称、类别、数量）：</p> <p>处置利用废活性炭，类别为 HW02 医药废物(271-003-02、271-004-02、272-003-02、275-005-02、276-003-02、276-004-02)、HW04 农药废物(263-006-04、263-007-04、263-010-04)、HW05 木材防腐剂废物(266-001-05) HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物(900-405-06)；HW08 废矿物油与含矿物油废物(900-213-08)、HW12 染料、涂料废物(900-250-12) HW13 有机树脂类废物(265-103-13)、HW18 焚烧处置残渣(772-005-18) HW37 有机磷化合物废物(261-062-37)、HW39 含酚废物(261-071-39) HW45 含有机卤化物废物(261-079-45、261-080-45、261-084-45)、HW49 其他废物(900-039-49、900-041-49、900-042-49) 合计 2 万吨年；处置、利用 H06 废有机溶剂与含有机剂废物 24 万/年(其中 900-404-06 废二甲基甲酰胺 21 万吨/年、900-404-06 废二甲基乙酰胺 3 万吨/年)；焚烧处置 HW05 木材防腐剂材料、HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物、HW08 废矿物油与含矿物油废物(除 071-001-08、071-002-08、072-001-08)、HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液、HW11 精(蒸)馏残渣、HW12 染料、涂料废物(除 264-007-12)、HW13 有机树脂类废物、HW17 表面处理废物、HW39 含酚废物、HW40 含醚废物、HW45 含有机卤化物废物、HW49 其他废物(限 900-039-49、900-041-49、900-042-49、900-046-49、900-047-49、900-999-49) 合计 9000 吨/年(限吴江区)#</p>

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

工艺流程及产污环节分析

DMF 提纯工艺流程见图 1。

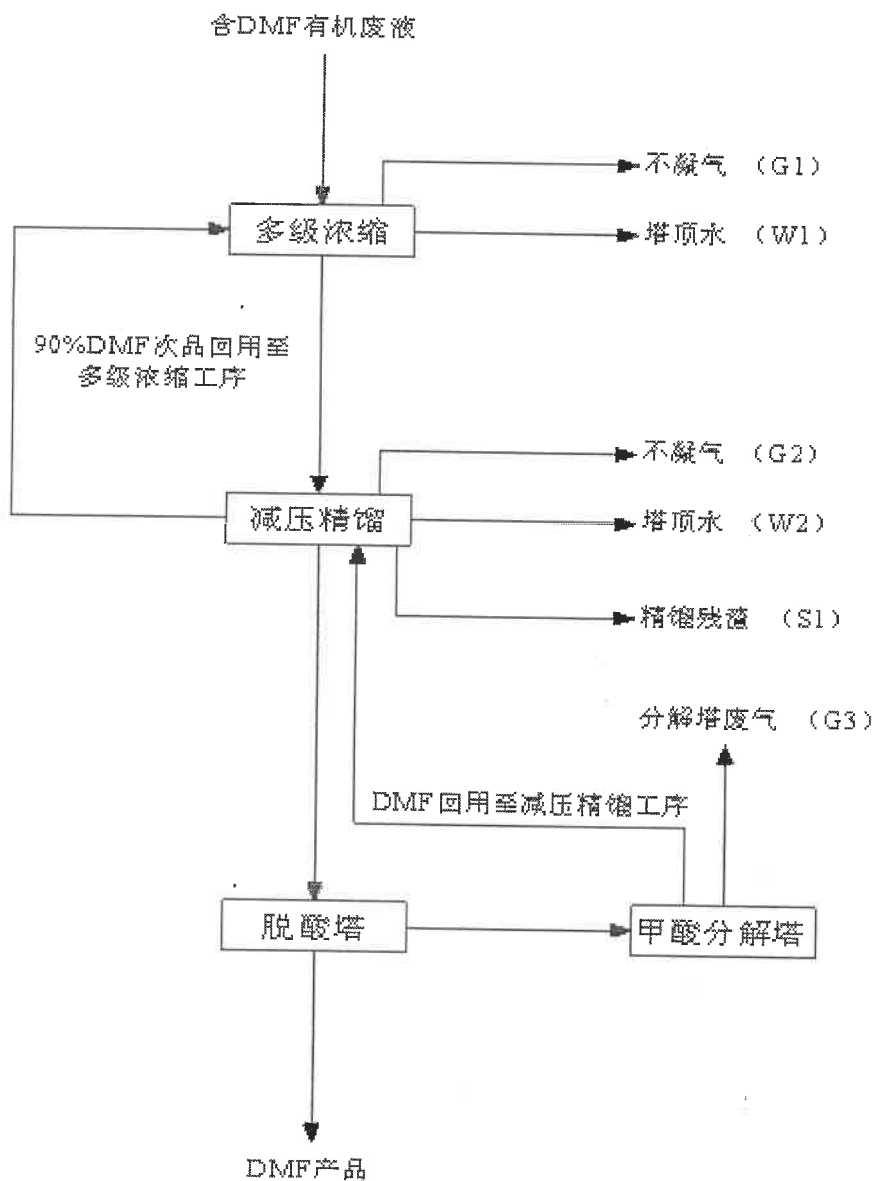


图 1 DMF 提纯工艺流程图

工艺流程简介如下：

来自涂层生产企业的含有机废液经计量后由储罐泵入一级浓缩塔(一级浓缩)，对废液进行提浓，待母液达一定浓度后，由出料泵送至二级浓缩塔(二级浓缩)，待母液达一定浓度后，由出料泵送至蒸发系统至沸腾状后，再泵送至三级浓缩塔(三级浓缩)，经三级浓缩后进入精馏塔。

DMF 与水的混合蒸汽进入精馏塔后，在塔釜再沸器与塔顶回流的作用下，水汽化逐板上升，DMF 则逐板下降，使 DMF 进一步得到精制，DMF 产品由侧线采出，经冷却器冷却后进入冷凝液罐，再用输送泵送至成品罐。一级浓缩温度约为 54℃，二级浓缩塔温度约为 72℃，三级浓缩塔温度约为 103℃，技改项目通过对各塔内填料、出料口等进行工艺改造，增加一塔热能利用，将减压精馏塔温度控制在 108℃左右，实现低于 110℃的低温精馏。DMF 在无酸碱存在下，水解温度达到 300℃以上，有酸碱存在的条件下，在较低温度下（120℃以上），也会有极少量 DMF 水解。故一级、二级浓缩温度约较低，DMF 不会水解，三级浓缩塔、减压精馏塔温度较高，水解率分别约为 0.009%、0.065%，水解后生产甲酸/乙酸和二甲胺。反应方程式分别如下： C_3H_7NO （二甲基甲酰胺）+ H_2O → C_2H_7N （二甲胺）+ CH_2O_2 （甲酸）。产生的二甲胺进入浓缩塔和精馏塔的塔顶不凝气，经 RTO 焚烧装置处理后排放。