

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： 兰溪润达环保科技有限公司（公章）



填报日期： 2025年11月1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

2025年11月31日





文字描述及工艺流程图

一、废矿物油

汽车修理厂生产维修更换下来的废矿物油→收集→危废车辆运输→过磅→危废仓库贮存→转移至废矿物油处置厂合法处置。

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
废矿物油 (900-214-08)	C15-C36 烷烃		腐蚀性 <input type="checkbox"/> 毒性 <input checked="" type="checkbox"/> 易燃性 <input checked="" type="checkbox"/> 反应性 <input type="checkbox"/> 感染性 <input type="checkbox"/>	固态 <input type="checkbox"/> 半固态 <input type="checkbox"/> 粉末态 <input type="checkbox"/> 颗粒态 <input type="checkbox"/> 液态 <input checked="" type="checkbox"/>
	多环芳烃 (PAHS)			
	烯烃			
	苯系物液体			
	酚类			

## 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	废矿物油	罐车	铁	30 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） 运输人员、车辆以及过程符合《中华人民共和国道路交通安全法》和《危险废物收集、贮存、运输技术规范》，并编制了应急预案，符合交通行政主管部门的有关规定，并严格按照《道路危险货物运输管理规定》进行运输，车辆配备有必需的应急处理器材、安全防护设施设备和专用车辆标志。
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）

浙江省兰溪市兰江街道里何村兰溪市里何机械厂内→G60 沪昆高速→G1521 常嘉高速→S28 洋通高速→江苏省南通市如东县江苏信炜能源发展有限公司



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

- 一、严格按《危险废物污染防治技术政策》执行；
- 二、对运输危险废物的设施和设备加强管理和维护，保证正常运行和使用；
- 三、对危险废物收集或包装容器外壳完整，运输时采取密闭、遮盖、捆扎等措施防治扬散；
- 四、装危险废物的吨桶、铁通、编织袋上面贴上标签，在标签上详细填写危险废物的信息；
- 五、运输时，遇发生突发事故，立即采取消除或者减轻对环境的污染危害，及时通报给附近的单位和居民，并向事故发生地县级以上环境保护行政主管部门报告，接收调查和处理。

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

- 一、运输过程路线按申报路线行驶，不得擅自改变行驶路线；
- 二、运输车辆驾驶人员、押运人员资质符合危险化学品运输要求，运输过程中严格按照危险化学品运输要求进行驾驶和押运；
- 三、运输车辆装载量不得超过车辆的最大承载量，并对危废加盖遮雨布及防护网捆牢防护。

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、报告车队应急救援小组散落危废名称、数量和地方，封闭该区域。
- 二、请求当地公安交警在受污染区域设立隔离区，禁止其他车辆和行人穿过，避免污染物扩散。
- 三、救援人员穿戴好防护手套、雨鞋、防毒面罩，使用铁锹将危废装入铁桶进行处理，对渗漏地面的废机油无法收集的用沙土覆盖。

四、清洁人员还需对被污染的地面进行消毒和清洁处理

相应应急设备：

防护手套、雨鞋、防毒面罩、沙土、铁锹、灭火器、铁桶等

### 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：江苏信炜能源发展有限公司	
危废经营许可证编号：JSNT062300D057（第二次发证）	有效期：2023 年 8 月至 2028 年 7 月
经营核准内容（废物名称、类别、数量）： 综合利用 92650 吨废矿物油与含矿物油废物（HW08），处置 15000 吨油/水、烃/水混合物或乳化液（HW09），处置 800 吨染料、涂料废物（HW12，仅限 264-012-12、900-250-12、900-251-12、900-252-12、900-253-12、900-254-12、900-255-12、900-256-12、900-299-12），处置、综合利用 10550 吨其他废物（HW49，包含 900-039-49、900-041-49 以及本公司产生的 2630 吨次生危废 772-006-49），收集 5000 吨废铅酸蓄电池（HW31，仅限 900-052-31）#	

表 2 与接收废物相关的处理处置情况
<p>文字描述及工艺流程图</p> <p>一、废矿物油</p> <p>废油综合利用线生产工艺说明：</p> <p>（1）预处理工段</p> <p>①化验分析</p> <p>外来的废润滑油由车辆运输至厂内，首先经实验室进行质量分析，采用槽罐车运输至厂区的废润滑油经检验合格后经卸油泵打入原料废矿物油储罐储存，采用桶装的废润滑油通过叉车运输至丙类仓库（危废仓库），来自其他生产线的废油暂存在危废仓库，暂存在危废仓库的废油后续经泵打入原料废矿物油储罐。</p> <p>②预处理</p> <p>③一段蒸发</p> <p>④二段蒸发</p>

⑤刮膜蒸发器

⑥分馏塔

(2) 溶剂抽提工段

溶剂抽提为连续性生产，该工段目的为将二线润滑油基础油（粗品）/三线润滑油基础油（粗品）中的杂质利用溶剂分离出来。杂质进入溶剂中，利用溶剂比油品密度大的性质，在萃取分离器中自然分层分离后，将富溶剂和油品分别送下一步工序。

(3) 汽提精制工段

对萃取去除杂质后的润滑油基础油进一步精制，分离出润滑油基础油中的溶剂，进一步分离出剩余的少量杂质，再去除水分（汽提工序带入的水分）后，生产出达到相关要求的润滑油基础油。

该工段为连续性生产。

①蒸发

经抽提后的润滑油由暂存罐泵入回收塔，回收塔底部设有加热管道，由导热油提供热量，回收塔为真空操作

②汽提

汽提是一个物理过程，利用其在气—液平衡条件下，在气相中的浓度大于在液相中的浓度这一特性。

③脱汽

脱汽塔是利用液体混合物中各组分挥发性差异，以热能为媒介使其部分汽化，从而在汽化相富集轻组分，液相富集重组分而分离的方法。

(4) 溶剂再生

溶剂再生工段目的是将溶剂的杂质分离后，溶剂再次利用。该工段为连续性生产。

①脱轻组分

②精馏



