

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：上海恩梯恩精密机电有限公司(公章)



填报日期：2025年1月1日

江苏省环境保护厅制

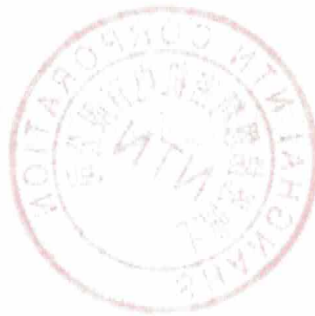
申请者声明

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1月1日

大角誠治



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)

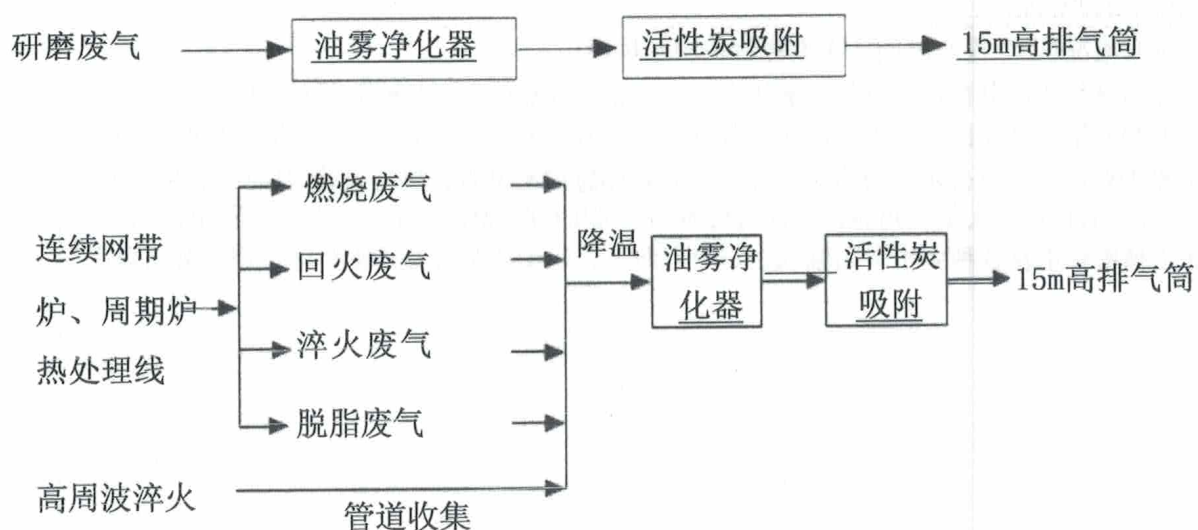
上海恩梯恩精密机电有限公司是一家从事生产，加工精密轴承，各种主机专用轴承等业务的公司，成立于2002年08月12日，公司坐落在上海市，详细地址为：上海市松江工业区南乐路1666号；经国家企业信用信息公示系统查询得知，上海恩梯恩精密机电有限公司的信用代码/税号为91310000741646415T,法人是大角诚治，注册资本为16650.000000万美元，企业的经营范围为：生产、加工精密轴承及各种主机专用轴承、等速万向节、驱动桥总成及其零配件，销售公司自产产品。

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
精密轴承	铁、钢	50万只	废活性炭	100吨

表2与申请转移废物相关的生产工艺

一、产污工艺图示：



二、研磨工艺简述：

①研磨工艺包括幅研磨、轴研磨、外径研磨、内径研磨、沟道研磨、窗口研磨等；其中轮毂轴承产品部分零部件在研磨工艺前需进行二次旋削(车削)加工，车削后的零部件再进入研磨工艺。

三、热处理工艺简述：

①网带炉/连续炉：将工件放入炉内后，通入保护气氛，加温，进行碳氮共渗。根据产品大小、燃烧时间等设定参数选择热处理炉及保护气氛。

②周期炉：来料部件先进行脱脂处理，采用燃烧式脱脂炉，通过加热方法去除部件表面的油脂。

③部件在淬火液中快速冷却；

④将淬火后的部件进行清洗；

⑤清洗后的部件进行高温回火再次加温，保温一段时间以得到强度、塑性、韧性较好的综合机械性能。

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
废活性炭	碳	78	腐蚀性 ☐	固态 ☐
	钙盐无机物	9	毒性 ☒	半固态
	水分	8	易燃性 ☐	粉末态 ☐
	吸附有机物	5	反应性 ☐	颗粒态 ☒
			感染性 ☐	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	废活性炭	吨袋	PV	1m3	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) 运输委托具有危废运输的运输公司进行对危险废物废活性炭的运输。危废运输公司均符合交管部门运输相关规定。	
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)

上海恩梯恩精密机电有限公司→沈海高速→苏通大桥→宁启高速→启东北下→通海大道→东
珠路→海洲路→南通滨海活性炭有限公司海洲路厂区。途径上海市松江区、青浦区、嘉定区、江苏
省常熟市、南通市、海门市、启东市。

上海精密橡胶有限公司//南通滨海活性炭有限公司/@13495345.64766904,3669892.545,10.34z?querytype=nav.A ☆



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，一旦发生中途废活性炭的掉落，立即靠边停车，架设三角禁止标志，并及时处理现场。根据运输的实际情况，发生一般轻微的掉落，启动公司的应急预案；当事态超出响应级别，无法得到有效控制，指挥部请求实施更高级的应急响应。

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。并已制定了一套事故应急预案。一旦发生中途废活性炭的掉落，立即靠边停车，架设三角禁止标志，并及时处理现场。根据运输的实际情况，发生一般轻微的掉落，启动公司的应急预案；当事态超出响应级别，无法得到有效控制，指挥部请求实施更高级的应急响应。并按照规定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。

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。并按照规定配备的相应安全防护设备。一旦发生中途废活性炭的掉落，立即靠边停车，架设三角禁止标志，并及时处理现场。根据运输的实际情况，发生一般轻微的掉落，启动公司的应急预案；当事态超出响应级别，无法得到有效控制，指挥部请求实施更高级的应急响应。并按照规定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：南通滨海活性炭有限公司	
危废经营许可证编号：JSNT068100D004-3	有效期：2021年8月18日至2026年7月31日
经营核准内容(废物名称、类别、数量)： 处置利用废活性炭[HW04(263-006-04、263-007-04、263-010-04)；HW05(266-001-05)； HW06(900-405-06)；HW13(265-103-13)；HW18(772-005-18)；HW39(261-071-39)；HW45(261-079-45、 261-080-45、261-084-45)；HW49(900-039-49、900-041-49)]8330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	
<pre>graph TD; A[饱和活性炭进厂] --> B[饱和活性炭进料系统]; B --> C[活化系统]; C --> D[冷却、分筛、包装]; C --> E[余热利用系统]; D --> F[入库待售]; E --> G[急冷装置]; G --> H[废气处理系统];</pre>	

废物处置或利用工艺简述:

①饱和活性炭进厂

采用汽车运输,用油布、绳网罩住,租用具有危险品的资质运输车辆及危险品驾驶员、押运员将废活性炭按照固定的运输路线运至工厂内。按废活性炭吸附的物质进行分类贮存于库房内,并作相应的标识。

② 饱和活性炭进料系统

本项目饱和活性炭的进料,采用一套自动螺旋进料装置。螺旋进料装置在输送形式上分为有轴螺旋式和无轴螺旋式两种,在外型上分为U型螺旋式和管式螺旋。本螺旋进料装置的工作原理是旋转的螺旋叶片将物料推移而进行传送,螺旋轴上焊的螺旋叶片,螺旋轴在物料运动方向的终端有止推轴承,若螺旋进料装置长度较长的情况下,应在螺旋进料装置中间吊挂轴承。螺旋进料装置的上方,有一只料箱,通过车间内的行车梁,将饱和活性炭吊入料箱内,再通过螺旋进料装置,将废活性炭送入活化炉内。

③ 活化系统

活化炉由热源(天然气燃烧器)、热管、活性炭进料装置、转炉炉头、转炉传动装置、废气管道、滚轮装置、转炉筒体、转炉炉尾、出料装置、控制柜、转炉传动电机等组成。活化炉使用前先进行升温,使用天然气的燃烧进行点炉升温,温度从常温逐渐上升到 400°C 。活化炉总长约15米,分废活性炭料进料段、活化段和活性炭出料段,此环节是连续的。自进料端至出料段,炉内活化段温度由该段进口约 400°C 度升高到出口的 900 到 1100°C 。转炉进料段长约2米,进入转炉的废活性炭因温度升高,其中的水分蒸发成为水蒸气,成为活化蒸汽的一部分。废溶剂气体成为活化炉内参与控制燃烧提供活化热能的部分燃料。活化段约有11米,在炉内高温的状态下,废活性炭中水分蒸发成蒸汽,稀释炉内氧含量,作为活化蒸汽的一部分,参与对废活性炭的活化,蒸汽不足部分由余热锅炉蒸汽补充。活化段的温度控制:在活化段内,温控设施之间的间距平均在2-3米,每一段的温度控制都是自动实现的。温度控制方法是通过变频风机自动调节补充空

气量实现控制燃烧。当控制点温度偏低时，增加变频风机的转速，增加供气量，空气中的氧气与活化段内活化产生的水煤气或活性炭燃烧，增加活化腔内的热量，升高活化温度；当活化段温度偏高时，减小变频风机的转速，限制供气量，减少进入活化腔内的氧气。当增加补充空气量不足以使炉温升高时，通入天然气或，辅助升温。活性炭出料段约2米，高温活性炭通过带水冷的螺旋自动冷却出料；该段设有高温炉高温气体引出口，该高温气体主要为蒸汽、二氧化碳、未完全燃烧的水煤气和少量轻微炭粉等，被引入至二次燃烧室及废气锅炉进行完全燃烧。

④余热利用系统

活化炉出口处的烟气温度为850-1100℃左右，为了满足后续阶段烟气处理对温度的要求，减少二噁英类的再合成，利用锅炉降温法。本系统中设置一套蒸汽锅炉，既使尾气温度降低又能充分利用焚烧产生的热能，锅炉采用闭式循环。

⑥急冷装置

急冷塔原理是雾化水颗粒与高温气流充分混合，雾化水颗粒自高温气体中吸收热能，蒸发成蒸汽，实现高温气流降温的目的。拟建项目采用高温气体急冷装置为水雾化良好的急冷塔，高温气流流经该塔的时间低于1秒钟，采用高喷淋密度循环水，塔顶部设有水雾化装置，塔中部为耐酸填料。

急冷系统可根据出口烟气温度的变化自动调节喷水量，保证急冷塔出口温度维持在设定温度范围内。急冷系统可以保证烟气温度在1秒钟内由550℃降至200℃，有效避免二恶英类物质的再合成。

⑦废气处理系统

回收废热后的烟气中夹杂着粉炭，经急冷塔、旋风分离器、布袋除尘器后，99%粉炭被收集下来作为产品出售，微量部分随烟气进入碱洗塔，经洗涤后的烟气再经过活性炭进一步吸收尾气，最终通过40m烟囱排入大气。烟气排放系统包括引风机和烟囱。引风机抽送烟气以维持炉膛的负压操作状态的功能，通过烟囱将净化达标的烟气排入大

气。烟囱上设置取样孔和取样平台等辅助设施，安装烟气在线检测系统，监视排放烟气的品质并反馈控制烟气净化系统的运行。烟气在线监测装置检测活化炉所排放烟气中的烟尘、二氧化硫、氯化氢、一氧化碳、氮氧化物、含氧率、二氧化碳等。

⑧ 废水处理

废气水喷淋吸收产生废水经沉淀后回用于水喷淋，循环反复，不外排。

⑨冲地水车间里的地面，使用循环水进行冲洗，冲洗后的水流入车间内的循环水池沉淀，循环使用，不外排。

⑩ 冷却、分筛、包装

当活性炭运动到活化炉的炉尾箱体后，间歇开启箱体底部闸门，使其进入冷却螺旋中，让其冷却，经冷却后的活性炭进入分筛机分筛，分筛后置于大袋内，并检验。

入库待售

将成品进入成品仓库待销售。

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
2024-07-28	1	20243101161143	废活性炭	HW49(900-039-49)	23.989	南通联众汽车运 输有限公司	苏F33889	南通滨海活性炭有 限公司	2024-07-28
2024-07-28	2	20243101161255	废活性炭	HW49(900-039-49)	14.112	南通联众汽车运 输有限公司	苏FE3715	南通滨海活性炭有 限公司	2024-07-29
合计					38.101				

注：每种废物请填写合计量
首次申请不需写