

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： 南京润淳环境科技有限公司 （公章）



填报日期： 2026 年 3 月 24 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。危险废物接收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：



2026年03月24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）

南京润淳环境科技有限公司，成立于 2017 年，厂房面积 1616 平方米，总投资 3000 万元，位于高淳经济开发区永花路 3 号，为江苏高淳经济开发区招商引资企业，为全区危险废物及一般固体废物处理配套服务企业。收集：废铅酸蓄电池 30000 吨/年；收集：医药废物 HW02，100 吨/年；废药物、药品 HW03，50 吨/年；农药废物 HW04，100 吨/年；废有机溶剂与含有机溶剂废物 HW06，300 吨/年；废矿物油与含矿物油废物 HW08，1200 吨/年；油/水、烃/水混合物或乳化液 HW09，550 吨/年；染料、涂料废物 HW12，100 吨/年；有机树脂类废物 HW13，100 吨/年；感光材料废物 HW16，100 吨/年；表面处理废物 HW17，300 吨/年；含铜废物 HW22，100 吨/年；含汞废物 HW29，500 吨/年；废酸 HW34，100 吨/年；废碱 HW35，100 吨/年；石棉废物 HW36，100 吨/年；含镍废物 HW46，100 吨/年；其他废物 HW49，1000 吨/年；废催化剂 HW50，100 吨/年。共 5000 吨/年。

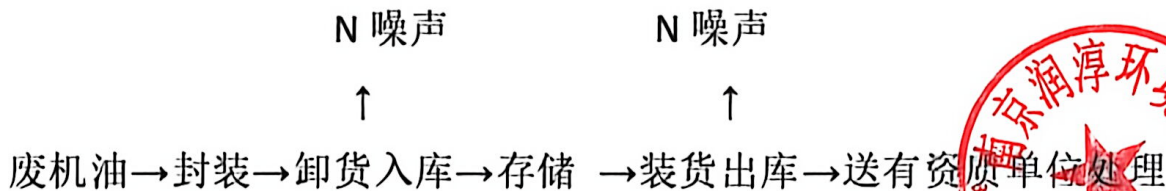
产品及产废情况

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
废机油	烃类	1200 吨/年	废机油	1200 吨/年

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：

工艺流程简述（图示）：



工艺流程说明：

- ①封装：在收集点将废机油装入密闭的铁质周转箱和铁桶，用危废运输专用货车运送；
- ②卸货入库：危废运输专用货车行驶至仓库卸货，该过程会产生噪声（N）。
- ③存储：将装有废机油的密闭铁质周转箱和铁桶存放置油罐储存区。
- ④装货出库：废机油由危废运输专用货车转运至有资质单位进行处置，该过程会产生噪声（N）。



废物名称	主要组分	相应比例（%）	危害特性	形态
废机油	烃类	90%	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"/>

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	废机油	油罐车	耐酸耐腐 蚀铁质	60m ³	是

按《道路危险货物运输管理规定》和《国家危险废物目录》等相关法律法规严格实施危废运输
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） 途经省、市、县（区）：江苏省南京市高淳区—安徽省芜湖市繁昌区 转移路线：南京润淳环境科技有限公司→永花路→花山路→芜太公路→溧芜高速→芜雁高速→芜合高速 →峨山东路→三环路→珩琅山路→长江南路→横江大道→安徽嘉瑞环保科技有限公司



表3 转移的污染防治、安全防护和应急措施

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

环境风险防范技术管理措施：

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) 收集、运输时严格按《危险废物污染防治技术政策》执行；
- (2) 对运输危险废物的设施和设备加强管理和维护，保证其正常运行和使用；
- (3) 储存、转运危险废物的容器根据危险废物的不同特性而设计，不易破损、老化、变形、能有效防治固态物质渗漏和扩散，危险废物收集或包装容器外壳完整，运输时采取密闭、遮盖、捆扎等措施防止扩散；
- (4) 装危险废物的包装上贴上标签，在标签上详细标明危险废物的名称、成分、特性等必要信息；
- (5) 运输危险废物的人员，接受了专业培训；经考核合格后，可从事运输危险废物的工作；
- (6) 运输时，遇发生突发事件，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人民政府环境保护行政主管部门和有关部门报告，接受调查和处理。

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

- (1) 运输过程路线按照申报路线行驶，不得擅自改变行驶路线；
- (2) 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；
- (3) 装载量不得超过车辆槽帮 50cm，装载量不得超过车辆的最大承载量；
- (4) 严格按照危险废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。

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

1. 危险废物运输车辆在装卸、运输过程中发生车辆故障、危险废物包装物破裂泄漏污染、危险废物燃烧（爆炸）、人身伤害等事故现象。

1.1 危险废物运输车辆驾驶员（副驾驶员）立即实施应急自救工作，设立事故现场区域警戒线，并向单位应急救援小组组长（副组长）报告事故情况。

1.1.1 运输车辆驾驶员应急自救方式

运输车辆驾驶员和押运员应根据事故实际情况，充分借助现场现有的装备和有限的力量，采取车辆故障原因排查维修、局部泄漏污染堵漏、使用灭火器灭火、安全隔离爆炸物、实施人员伤亡自救等有效措施，有效控制事态的进一步恶化。

1.1.2 运输车辆驾驶员报告的内容

运输车辆驾驶员向单位应急救援小组组长（副组长）报告事故发生的时间、地点、原因、事故最新状态、已采取的措施情况及其简要经过。

2. 应急救援小组组长在了解清楚事故现场的基本情况，立即通知应急救援小组各成员赶赴事故现场实施救援和处置工作。

2.1 应急救援小组实施救援和现场处置工作

2.1.1 运输车辆故障救援措施：

①根据车辆发生的故障现象，逐项排查车辆故障原因，掌握车辆零部件的损坏程度，备品备件的准备情况。

②依据车辆的具体受损情况，就地做到能自修则自修，采取局部换件、重点维修、整体调校的维修方式，从快排除车辆故障。

③若需要将所运危险废物及时运离现场时，应组织车辆及时转运。



第三部分 废物处理处置情况

表1 接收单位基本情况

单位名称：安徽嘉瑞环保科技有限公司	
危废经营许可证编号：340222004	有效期：2025年6月4日—2030年6月3日
<p>安徽嘉瑞环保科技有限公司主要设备为废矿物油再利用装置，年设计产量为4万吨，于2021年8月29日建成正式投产试运行，装置通过脱水、脱氢、CPT、后处理等工序，产出不同种类的润滑油基础油，公司主要以生产润滑油75SN、150SN、200SN、250SN、燃料油组分、柴油组分、沥青组分为主，后经调和装置灌装成客户所需要的润滑油成品油。</p> <p>公司持有安徽省生态环境厅颁发的危废经营许可证，核准经营危险废物类别：HW08废矿物油与含矿物油废物、HW50废催化剂（废物代码21个，详见许可文件）。</p>	

表2 与接收废物相关的处理处置情况

一、贮存方式说明

1. 地磅建设内容和规模：

厂内设有专用地磅1只，作为货用陆路车辆计量使用。地磅是全厂废矿物油原料油入厂计量设备，以及工厂产品润滑油、润滑油基础油、柴油、锭子油、沥青、轻烃销售出储罐的通道。由各式阀、计量磅、计量仪控制，实行专油专罐以及专用管线进出。确保工厂正常生产销售工作计量、储运工作的开展。

2. 储罐贮存

废矿物油项目中涉及的主要原辅材料和产品为液态物质，均采用槽罐车运至厂区内后，暂存于罐区，管道输送至车间设备。储罐区的布置与周边建筑间距严格按照《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）进行。拟建项目各储罐最大储存量按储罐设施规格的90%计算，生产罐区一览表见表3.1-19。

览表见表3.1-19。

表3.1-19 拟建项目生产罐区一览表

物料名称	形态	贮存容器	贮存设施规格	贮存条件		
				温度(°C)	压力(MPa)	存量(t)
废矿物油日用罐	液态	立式固定顶罐	4×60m ³	40	常压	216
废油原料储罐	液态	立式固定顶罐	4×1000m ³	40	常压	3600
干燥油储罐	液态	立式固定顶罐	4×200m ³	120	常压	720
中间基础油储罐	液态	立式固定顶罐	4×200m ³	80/120	常压	720
成品基础油储罐	液态	立式固定顶罐	4×100m ³	60	常压	360
锭子油储罐	液态	立式固定顶罐	1×100m ³	20	常压	90
成品柴油储罐	液态	立式固定顶罐	1×200m ³	20	常压	180
沥青储罐	液态	沥青保温罐	2×100m ³	20	常压	180
轻烃储罐	液态	立式固定顶罐	2×100m ³	20	常压	180
成品润滑油储罐	液态	立式固定顶罐	6×100m ³	20	常压	540
添加剂储罐	液态	立式固定顶罐	3×100m ³	20	常压	270
光亮油储罐	液态	立式固定顶罐	2×100m ³	20	常压	180

二、利用方式说明

本项目具体利用工艺流程如下：

1. 卸料

具体工艺流程：废矿物油进入厂区后，首先按照原料油来源和初步判断，分别将原料油卸至不同的矿物油日用罐内贮存（60m³，4个），本项目卸油时产生的油气采取密闭油气回收系统，装卸车时气相排气管通过软管与油气收集系统相连，收集的油气通过管道输送至TAU燃烧单元燃烧处理。在日用罐内，废矿物油会通过设备自带的2个钢丝网滤筒在密闭的环境下循环过滤废油中的固体颗粒（1μm），经过过滤器初步过滤掉其中的杂质后做详细分析检测，按分析检测结果进入不同废矿物油原料储罐（按照原料油中水和脂肪酸含量分为A、B两类：A类油包括废机油、齿轮油、液压油、涡轮油以及透平油，B类油指具有较高的脂肪酸含量、合成（酯基）金属工作液等。储罐包括A类：1000m³，2个，B类：1000m³，2个）。废矿物油通过密闭的管道从日用罐转移至废矿物油原料储罐，在废矿物油从日用罐进入原料储罐之前，仍需经过设备自带的2个钢丝网滤筒再一次过滤。滤筒的钢丝网约120~200目之间，一年更换一次。过滤产生的废渣S1和更换的废滤筒丝网S5作为危废交由有资质单位回收处置。废矿物油在日用罐暂存过程中，部分水分会沉积在日用罐底部，该部分油罐切水W1一个月排放一次，进入厂内污水处理站处理。

2. 脱水单元

该装置主要是一种连续真空闪蒸工艺。脱水装置是用来去除蒸馏水、轻径和其他杂质会在500mbar绝对压力、约120℃工艺条件下蒸发，蒸发出的蒸汽经冷凝分离工艺废水后产生的轻径可以用作装置燃料。

具体工艺流程：储罐内的原料油用泵均匀泵至脱水塔（原料油进入脱水塔时仍需经过一个钢丝网滤筒再一次过滤），通过喷嘴进入脱水塔同时与循环热油混合加热闪蒸，循环热油是塔底循环回流经导热油（290℃）加热器加热后从塔顶喷嘴（以增加蒸发过程的表面积）进入，导热油加热器为两组管壳式换热器并联设置，热源为导热油炉（燃料为天然气）加热产生的导热油，循环热油在脱水塔和换热器之间形成一个循环，通过换热器温控仪表来控制脱水塔内废矿物油的投加量，以保持必要的热量来操作脱水过程。

脱水塔内经加热闪蒸出来的水和轻组分由塔顶水冷器冷凝（循环冷却水温度25℃），工艺凝液经冷凝器自带的壳程储罐收集后，由液位自控仪表维持液位稳定，工艺凝液泵送至缓冲罐（60m³，2个，一个出料，一个静置分液）进一步分离后，工艺废水W2进厂区污水处理站处理；轻径F1泵送至轻径储罐（100m³，1个），作为装置燃料或者产品出售，不凝气非甲烷总径G1经真空泵抽送至中央风管，进入TAU废气处理装置燃烧处理。脱水塔底部的干油经出料泵送至干燥原料油储罐（A类：200m³，2个，B类：200m³，2个，待进入CPT旋风蒸发器内进一步处理。生产过程中清塔和塔底过滤器后，塔底过滤器沉渣S2作为危废交由有资质单位回收处置。

3. 全蒸发和分馏单元（CPT单元）

旋风等离子管蒸发器（以下简称CPT）是为干燥废油的全蒸发而设计的，用于干燥废油的理想组分的分离和分馏过程。

具体工艺流程：首先将配好氢氧化钾溶液（浓度约35%）按1.8%配比注入干燥油进料管道混合器中，混合器内两种物料充分混合（主要目的是防止酸性腐蚀和有毒物质的产生）接着通过4#换热器与CPT全蒸发出来的高温油气（约420℃）换热被预热到接近170℃的温度；再经过第二阶段空气预热器被预热到280℃后进入CPT，完成有效组分的全蒸发过程：在真空系统及原料泵机械推动力和管内油料受热气化相变推动力的双重作用力下，油料在CPT管束内逐步升温提速至接近音速，油料有效组分在高速流动类似于等离子状态下剧烈气化；热风发生器通过天然气火焰将空气加热，加热后的空气对空气预热器、CPT和旋风分离器（气相空间）进行加热。在CPT蒸发管束中，干燥废油在接近420℃的温度下蒸发和气化。氢氧化钾的加入阻止了添加剂和其他有害物质在受热气化中转化为有毒焦体物质。这些物质被绑定在渣油（或沥青）中。CPT的高温油气和渣油颗粒（沥青）以接近音速的速度从反应器中排出，而后在旋风分离器中渣油（沥青）颗粒与油气之间发生分离。分离后的渣油（沥青）用泵泵出至沥青储罐中，作为副产品出售。

油气经换热器从 420℃冷却到 250℃，得到基础油。①通过泵泵入基础油 1 中间储罐储存。换热器未冷凝的油气进入水冷器进一步冷却至 80℃，得到基础油；②通过泵泵入基础油 2 中间储罐储存。水冷器未冷凝的油气进入水冷器进一步冷却至 40℃，得到基础油；③通过泵泵入基础油 3 中间储罐储存。水冷器未冷凝的油气进入深冷器（冷却介质是冷冻水）进一步冷却至 17℃，少量基础油、柴油和水分被冷凝下来（水是随氢氧化钾溶液进入系统）得到基础油；④通过泵泵入基础油 4 中间储罐储存。对中间基础油储罐中的中间基础油进行采样分析，分析结果以确定后处理过程的工艺条件（如白土添加量和蒸发器操作温度）。

本工段真空单元产生旋风管反应器真空尾气非甲烷总烃 G2，引入中央风管，进入 TAU 废气处理装置燃烧处理。CPT、旋风分离器和冷凝阶段只含有少量的沥青产品。该阶段废油中剩余杂质被沥青带走，无废渣产生。

4. 白土加料和混合单元

具体工艺流程：袋装白土被卸料至料仓中，通过气动白土运输系统输送至给料斗，通过给料斗底部称重给料机计量控制给料，将白土添加至混合罐中，此工序有粉尘 G3 产生。在减压蒸馏单元混合罐中（附搅拌器），白土与中间基础油充分混合并悬浮于其中，白土与中间基础油的比例为 2:98。混合罐通过导热油盘管加热，罐内温度 120℃（附温度自控回路），以利于白土和中间基础油充分混合。

5. 机械分离/过滤单元

在过滤单元中，将基础油过滤以达到 5μm 的过滤等级，以满足润滑油生产中所需基础油的规格要求。

具体工艺流程：过滤过程分粗过滤和精过滤两步。在粗过滤步骤中，基础油白土、活性炭混合物从缓冲罐中被泵入板框压滤机中，通过进料排气、压滤、振动排渣、清洗顺控等步骤，循环进行压滤和出油的过程：压滤机由放置在压腔内的过滤板组和滤片组成；该装置设计成双腔压力机，一个腔室正在运行，另一个腔室可以清理滤饼和清洗维护。

过滤后的基础油被泵入精过滤（板框压滤机和筒式过滤器）前缓冲罐（此缓冲罐具有再次添加白土补充精制功能，如前段过滤的基础油品质不达标可以重复精制）。板框过滤器腔室内部的滤饼和筒式过滤器滤网上的滤渣（含油废渣）被周期性地清理下来，将落在腔室下面的收集容器中作为危废 S3（含油废渣），委托有资质的单位处理。精细过滤会重复上述过程，过滤过的基础油进入成品罐中，清理下的滤饼，作为危废 S3（含油废渣），委托有资质的单位处理。

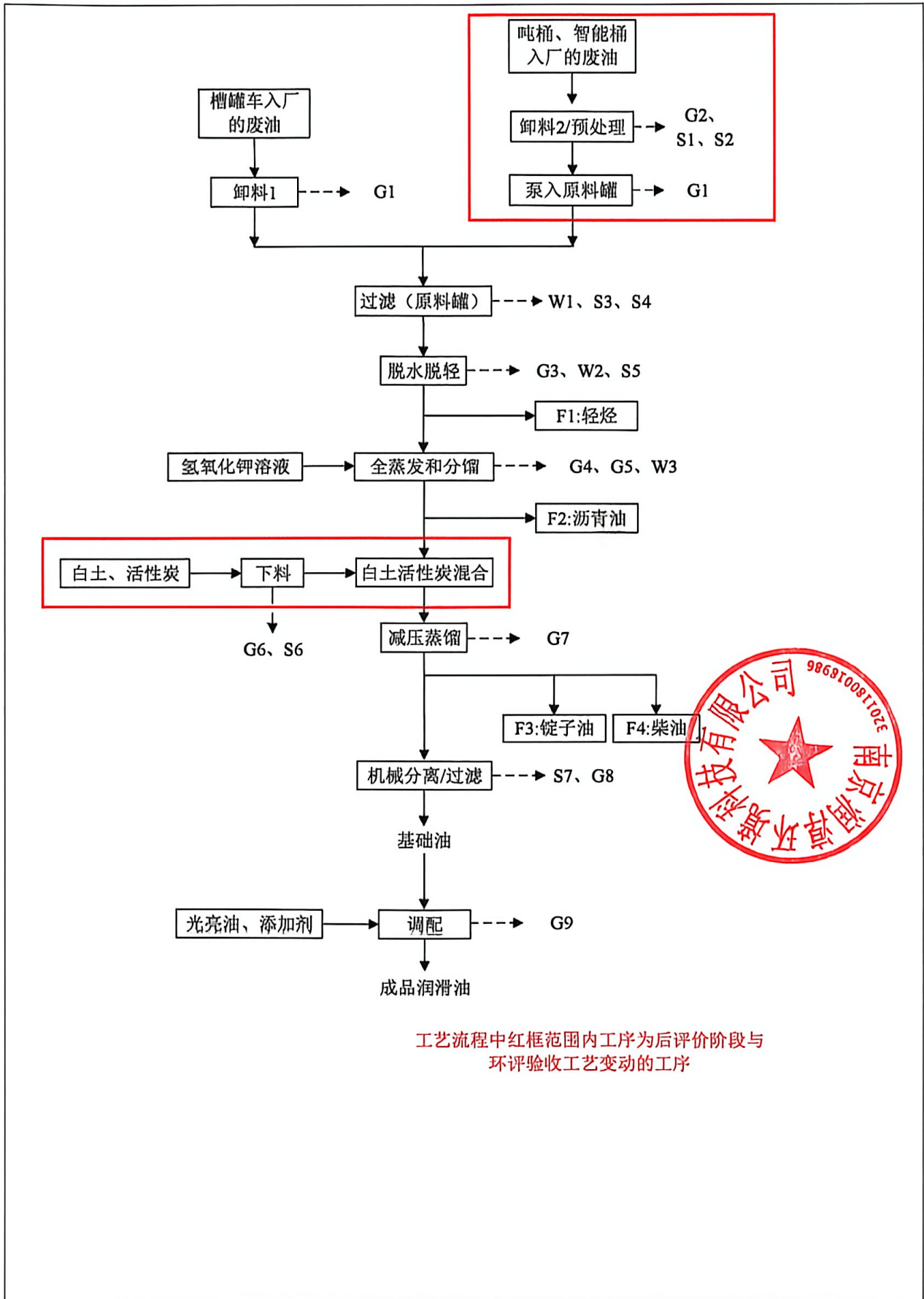
6. 润滑油调配单元

具体工艺流程：润滑油以再生基础油为原料，按比例添加光亮油和添加剂生产。生产能力为 40000t/a 根据调合配方，将再生基础油、光亮油和添加剂（相关黏度很大的添加剂需加热至 80℃）通过自动计量泵和专用管道输送至自动批量处理调和釜（ABB，20m³，2 个）中，完成润滑油的调和，调和完成的润滑油将通过调和釜出料泵输送至润滑油成品储罐。调和润滑油添加剂加入为全自动数控装置抽提技术（DDU 技术），全程为负压密闭操作，与再生油同步计量自动调和（ABB）辅助在线调和（ILB）设计。

关于加热间的设计，主要是为了加热高粘度添加剂以降低粘度，从而确保泵送的效率。加热间的热源来自导热油炉，在温度 60 度到 90 度范围内可调节。本工段产生有机废气非甲烷总烃，引入中央风管，进入 TAU 废气处理装置燃烧处理。

工艺流程及产污环节下图所示：





第四部分

2025 年上年度固体（危险）废物跨省转移情况

出厂日期	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
2025/3/5	20253201008731	废铅酸电池	900-052-31	33.5	太和县鸿发汽车服务有限公司	皖 KR6316	安徽天畅金属材料有限公司	2025/3/6
2025/3/6	20253201008873	废铅酸电池	900-052-31	32.993	太和县昌顺汽车运输有限公司	皖 KT1687	安徽天畅金属材料有限公司	2025/3/7
2025/3/18	20253201010706	废铅酸电池	900-052-31	33.91	阜阳市安兴汽车运输有限公司	皖 KS7781	安徽天畅金属材料有限公司	2025/3/19
2025/3/20	20253201011072	废铅酸电池	900-052-31	34.51	太和县昌顺汽车运输有限公司	皖 KT1687	安徽天畅金属材料有限公司	2025/3/21
2025/3/22	20253201011498	废铅酸电池	900-052-31	34	阜阳市安兴汽车运输有限公司	皖 KR6199	安徽天畅金属材料有限公司	2025/3/24
2025/4/3	20253201013725	废铅酸电池	900-052-31	34.65	阜阳市安兴汽车运输有限公司	皖 KS9352	安徽天畅金属材料有限公司	2025/4/6
2025/4/7	20253201013964	废铅酸电池	900-052-31	34.15	太和县顺畅汽车运输有限公司	皖 K9J881	安徽天畅金属材料有限公司	2025/4/8
2025/4/18	20253201015977	废铅酸电池	900-052-31	34.71	太和县鸿发汽车服务有限公司	皖 KY7038	安徽天畅金属材料有限公司	2025/4/19
2025/4/24	20253201016955	废铅酸电池	900-052-31	34.67	安徽华源物流旭源货运有限公司	皖 KR5565	安徽天畅金属材料有限公司	2025/4/25
2025/5/8	20253201018934	废铅酸电池	900-052-31	34.64	太和县豪杰运输有限公司	皖 KR7329	安徽天畅金属材料有限公司	2025/5/9
2025/5/10	20253201019376	废铅酸电池	900-052-31	34.54	单县万科运输有限公司	鲁 RH8095	安徽天畅金属材料有限公司	2025/5/12
2025/5/20	20253201021012	废铅酸电池	900-052-31	34.46	安徽佳宏煤炭购销有限公司	皖 KS5916	安徽天畅金属材料有限公司	2025/5/21
2025/6/9	20253201024027	废铅酸电池	900-052-31	35.386	太和县昌顺汽车运输有限公司	皖 KR1529	安徽天畅金属材料有限公司	2025/6/10



2025/6/7	20253201023865	废铅酸电池	900-052-31	34.76	太和县路路顺运输有限公司	皖 K9K272	安徽天畅金属材料有限公司	2025/6/8
2025/6/17	20253201025478	废铅酸电池	900-052-31	34.82	太和县豪杰运输有限公司	皖 KR7329	安徽天畅金属材料有限公司	2025/6/18
2025/6/26	20253201027267	废铅酸电池	900-052-31	28.54	太和县鸿发汽车服务有限公司	皖 KR3587	安徽天畅金属材料有限公司	2025/6/27
2025/6/26	20253201027167	废铅酸电池	900-052-31	34	太和县昌顺汽车运输有限公司	皖 KV9966	安徽天畅金属材料有限公司	2025/6/27
2025/7/5	20253201028969	废铅酸电池	900-052-31	33.7068	太和县第一运输公司	皖 KQ9771	安徽天畅金属材料有限公司	2025/7/7
2025/11/26	20253201052093	废铅酸电池	900-052-31	34.502	太和县昌顺汽车运输有限公司	皖 KT1687	安徽天畅金属材料有限公司	2026/11/26
2025/12/25	20253201057233	废铅酸电池	900-052-31	7.968	太和县昌顺汽车运输有限公司	豫 GK2809	安徽天畅金属材料有限公司	2026/11/26
2025/12/25	20253201057072	废铅酸电池	900-052-31	33.4121	太和县昌顺汽车运输有限公司	皖 KT1687	安徽天畅金属材料有限公司	2026/11/26
2026/1/9	20263201000871	废铅酸电池	900-052-31	34.1435	太和县昌顺汽车运输有限公司	皖 KX5368	安徽天畅金属材料有限公司	2026/1/11
2026/1/23	20263201003252	废铅酸电池	900-052-31	35.8465	太和县昌顺汽车运输有限公司	皖 KT1687	安徽天畅金属材料有限公司	2026/1/27
合计:				757.8179				

注：每种废物请填写合计量

首次申请不需填写