

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位：上海天成环境保护有限公司（公章）

填报日期：2024年11月13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：



2024年11月13日

第一部分：拟转移废物基本情况

表 1 废物产生情况

企业投产时间、主要经营范围及规模
我公司成立于 1999 年 1 月，注册资金人民币八千万元。我司主要经营范围：环境污染防治工程设计、研发（国家乙级），施工（土建二级，安装三级），环保非标设备生产销售，环保处理药剂生产销售，环保运营管理（国家甲级），上海市危险废物收集、处置许可证单位，生产性固体废物收集、处置、综合利用许可单位，上海市工业园区小微企业危险废物集中收集平台管理许可经营单位，土壤修复治理工程许可单位。政府第三方环保、安全、消防监管单位，组织环境评价，项目验收，企业环保、安全、消防的应急预案编制，生态环境规划设计等。
2017 年 7 月 26 日获得上海市环境保护局批准的《上海市环境保护局关于开展汽修行业危险废物收集管理试点的通知》（沪环保防【2017】276 号）。
2019 年 10 月 25 日获得上海市生态环境局批准的《上海市危险废物经营许可证（废铅蓄电池区域收集转运试点）》S4(沪环保许防【2019】1184 号)
2023 年 7 月 31 日获得上海市生态环境局批准的《上海市危险废物经营许可证（废铅蓄电池区域收集转运试点）》S4(沪环保许防【2023】1264 号)

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
废铅酸蓄电池	铅、酸		废铅酸蓄电池	48000 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

对收集的废铅酸蓄电池进行分类存放，不涉及运输过程（运输由专业运输公司负责），不实施拆解和后续加工，经分类后的废铅酸蓄电池出售给具有相应危险废物经营许可证的单位进行利用。

废铅酸蓄电池收集、卸装、检查分类入库贮存、装车出售。

废铅酸蓄电池→运输→装卸→贮存→运输→有资质单位处置

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
废铅酸蓄电池	氧化铅	63	腐蚀性 ■	固态 ■
	硫酸	26	毒性 ■	半固态 □
	隔板纸	4	易燃性 □	粉末态 □
	塑料	7	反应性 □	颗粒态 □
			感染性 □	液态 □
			腐蚀性 □	固态 □
			毒性 □	半固态 □
			易燃性 □	粉末态 □
			反应性 □	颗粒态 □
			感染性 □	液态 □
			腐蚀性 □	固态 □
			毒性 □	半固态 □
			易燃性 □	粉末态 □
			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	废铅酸蓄电池	木托	木材	1.5m³	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）

运输单位可用豁免车辆或具有道路危险废物运输资质的车辆。由江苏永刚物流有限公司、南通万事捷物流有限公司、临沂铭优供应链管理有限公司、临沂建安物流有限公司、临沂广源运输有限公司、临沂卡友供应链管理有限公司承运。运输车辆、从业人员必须具有采取应急措施的能力。运输单位必须具有对危险废物包装发生破裂、泄露或其他事故进行处理的能力。在废铅酸蓄电池的包装运输前和运输过程中不得将废铅酸蓄电池破碎、粉碎，保证其结构完整，以防止废铅酸蓄电池中有害成分的泄露污染。

运输方式： 道路 ☒ 铁路 ☐ 水路 ☐

上海嘉定-太仓-常熟-张家港-如皋



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

废铅酸蓄电池在运输过程中要加强环境风险防范意识，废铅酸蓄电池应收集到危险废物包装容器内，分类包装并粘贴危险废物标识标志，不得倾倒酸水，杜绝跑、冒、滴、漏，不得将废铅酸蓄电池进行拆解、碾压及其他破碎、粉碎操作，保证废铅酸蓄电池的外壳结构完整，减少并防止有害物质的渗出，以防止废铅酸蓄电池中有害成分的泄露污染，不得对环境有任何损害的收集、运输和处置行为。装有废铅酸蓄电池的包装容器应存放在专用危险品仓库，禁止将废铅酸蓄电池堆放在露天场地，避免废铅酸蓄电池装运过程中遭受雨淋水浸。

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

废铅酸蓄电池在运输过程中要加强安全风险防范意识，从业工作人员必须经过安全培训，作业时必须配备工作服、防护面罩、耐腐手套、胶靴、洗眼注射器等安全防护措施，工作中必须注意安全，轻拿轻放，防止摔、碰等危险工作，装有废铅酸蓄电池的包装容器必须用叉车平稳的摆放到车上，摆放整齐并固定，防止运输过程中发生倾倒或泄露。

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

在运输过程中，以保证装卸、运输能有效的减少和防止对环境的影响。发生突发性事故时，一旦发生泄露、遗落应立即通知公司安全部门并报警，待救援的同时并采取一切办法阻止事故的继续进行，有效的控制事故的蔓延和扩大。及时建立警戒区域，应根据危险废物泄漏的扩散情况或所涉及到的范围建立警戒区，应急处置人员必须佩戴防护面具、穿防护服并在通往事故现场的主要干道上实行交通制止并迅速将警戒区及污染区内与事故应急处理人员撤离，周围设置警告标志。做到快速有效处理，最大限度的减小事故危害，配合救援人员一切工作以保证人民生命财产和环境安全。



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：双登天鹏冶金江苏有限公司

危废经营许可证编号：JSNT0682OOD002（第十二次发
证）

有效期：自 2023 年 8 月至 2028 年 5 月

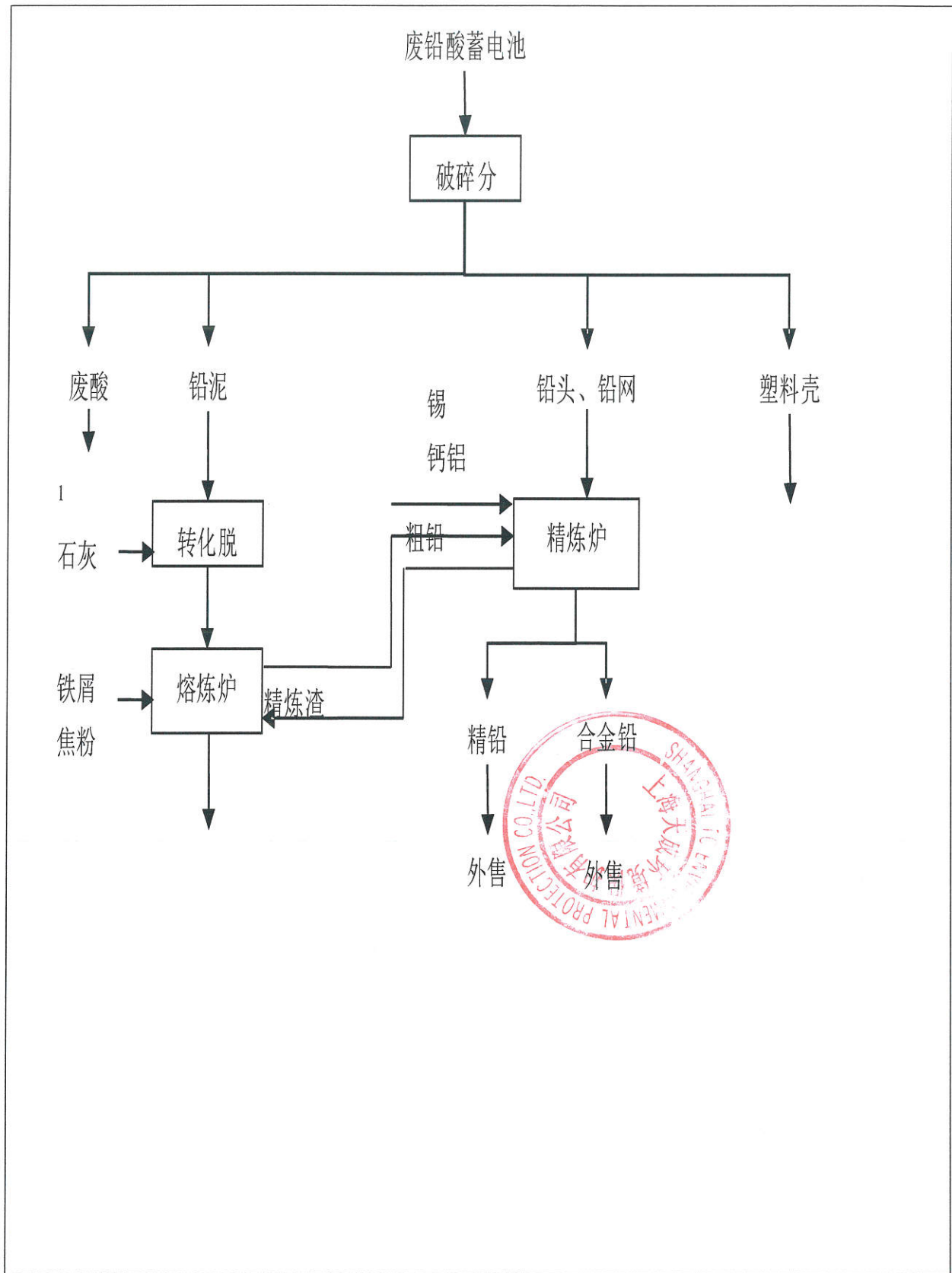
经营核准内容（废物名称、类别、数量）：处置、利用废铅蓄电池、废铅板、废铅膏、废铅渣、铅泥
等含铅废物（HW31，900-052-31、384-004-31）100000 吨/年

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

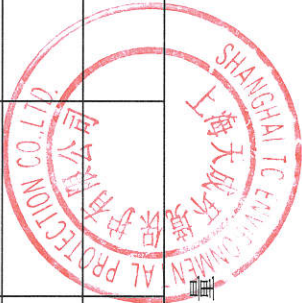
铅再生主要工艺分为：废铅酸蓄电池预处理（破碎分选）、铅泥脱硫、粗铅熔炼、
提取精铅等。回收的废铅酸蓄电池经过破碎、分选得到含铅原料，分选出的板栅和铅板
等直接进入熔炼炉熔炼；分选得到的铅泥经脱硫转化后再进行熔炼，熔炼工序的产品为
粗铅；精炼主要是除去粗铅中的 Cu、Sn、Sb、As、Bi，最后通过浇铸机浇铸成为铅锭作
为产品出售。

废铅酸蓄电池再生铅生产基本工艺流程见图：



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
合计									



注：每种废物请填写合计量
首次申请不需