

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位：蓝星安迪苏南京有限公司（公章）



填报日期：2025 年 5 月 8 日

江苏省生态环境厅制

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 5月 12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） 蓝星安迪苏南京有限公司于 2009 年在成立，是中国中化集团生命科学板块的核心企业，安迪苏集团是一家具有 80 余年发展历史的全球化动物营养添加剂龙头企业，目前已向全球 110 多个国家超过 4200 名客户提供创新动物营养添加剂解决方案，安迪苏股票代码：600299。公司位于南京市江北新区新材料科技园长丰河路 389 号，注册资本 30.4 亿人民币。一期项目于 2013 年投产，产能为 17 万吨 / 年液体蛋氨酸；二期项目于 2022 年投产，产能 18 万吨 / 年液体蛋氨酸。 公司现有液体蛋氨酸产能 35 万吨/年。 主要经营范围为 AT88（液体蛋氨酸） 项目类产品的研发 、生产和销售；危险化学品生产及销售(按许可证所列范围经营)；食品添加剂生产及销售；化工产品及销售，并提供相关售后服务；石油、化工工程施工；自营和代理各类商品及技术的进出口业务(国家限定企业经营或禁止进出口的商品和技术除外)。(依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动)				
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
AT88(液体蛋氨酸)	DL-2-氨基-4-甲硫基丁酸	35 万吨	废丙烯醛催化剂	95 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

原料丙烯通过升温气化后，在混合器中与已气化的脱盐水和增压后的空气混合，混合后的物料进入丙烯醛反应器，在此丙烯被催化氧化成丙烯醛，同时还生成一定量副产物丙烯酸、CO₂等。丙烯醛反应器定期更换的废丙烯醛催化剂。

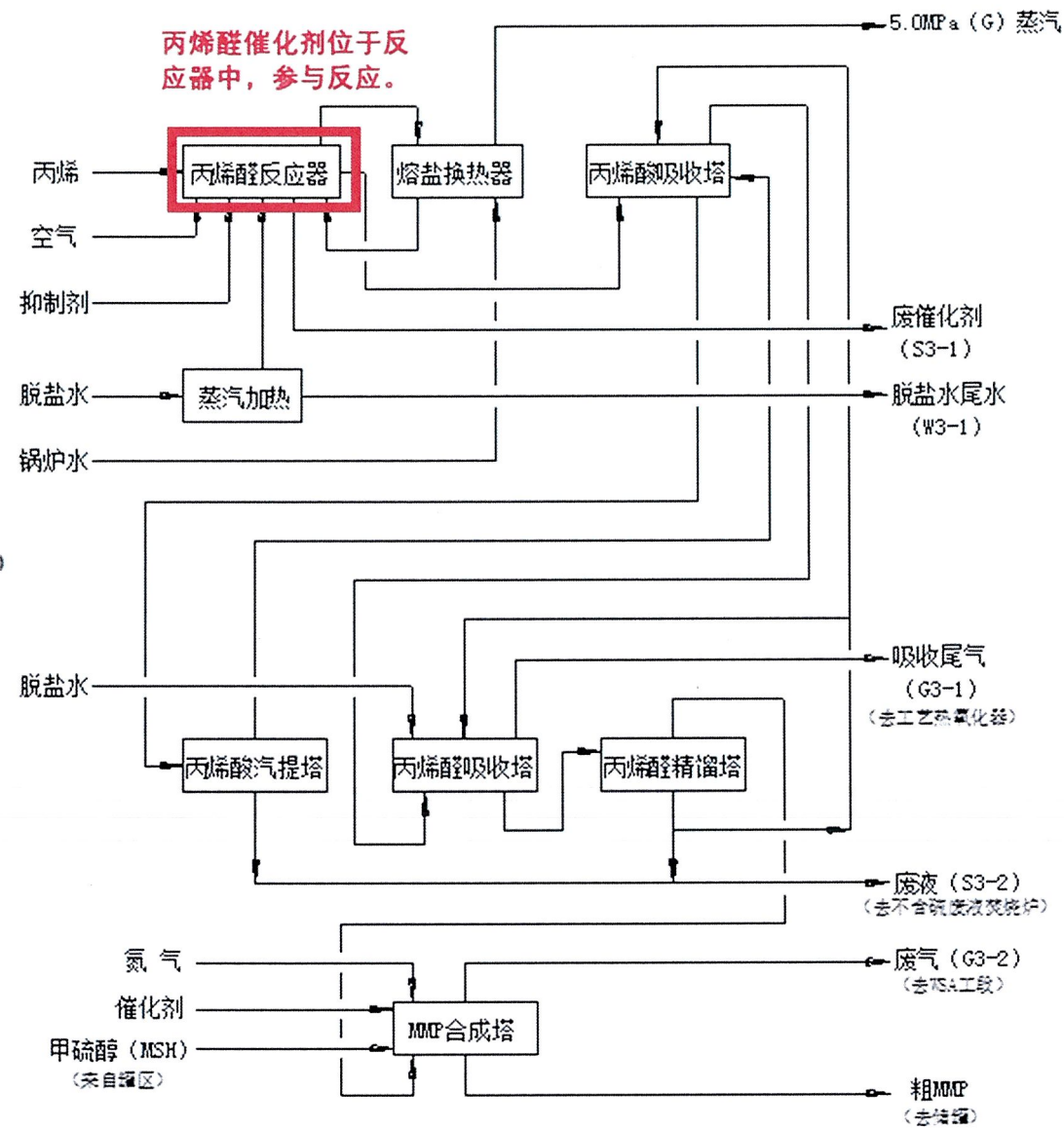


表 3 废物组分、特性（详见附件）

废物名称	主要组分	相应比例（%）	危害特性	形态
废丙烯醛催化剂	一氧化镍	<4%	腐蚀性 □	固态 ✓
	氧化铝	<50%	毒性 ✓	半固态 □

	一氧化钴	<8%	易燃性	☐	粉末态	✓
	三氧化二铁	<3%	反应性	☐	颗粒态	☐
	三氧化钼	<40%	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	废丙烯醛催化剂	塑料桶	高密度聚乙烯	200L/1000L	有

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）

与有危化品道路运输经营许可证的运输单位（南京瑞天物流有限公司）签订协议，选取有资质的驾驶员、押运员进行此次跨省转运工作。跨省转移车辆配有 GPS、多角度视频监控等配套设施。

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）

途经省：江苏-安徽-湖北-四川

途径市：南京-滁州-合肥-六安-武汉-荆门-宜昌-恩施-广安-南充-遂宁-成都-德阳



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

污染防治措施：

- a、加强对运输司机、押运人员的警示教育，严禁将废催化剂倾倒入任何地方，明确法律法规要求；
- b、装卸作业过程中做到工完、料尽、场地清，严禁破损泼洒，如遇泼洒立即清扫至包装容器内；
- c、运输前对废催化剂包装桶进行检查，确保包材无破损、密封性完好，包装桶摆放在托盘上并用缠绕膜固定以防倾倒；
- d、装车完成后采用防雨布封盖固定等措施，确保运输过程中防风防雨防扬散措施落实到位；
- e、在运输过程中，押运人员密切注意车辆所装载的废催化剂，定期停车环车检查，发现异常及时处理；
- f、所有接触到危废的物品及包材均按照危险废物处理，防止二次污染。

安全防护措施：

- a、运输车辆配备使用压力在合格区内的 4 个灭火器，在着火情况下使用；
- b、运输车辆配备 1 把铲子及相应的收集桶供突发泄漏、破损时收集危险废物使用；
- c、运输车辆配备荧光反射应急警示牌、医疗急救箱、雨具等应急物资；
- d、驾驶员及押运员配备完善的劳动保护用品，包括：防静电工作服、防化手套、防化靴、防护眼镜等；
- e、将废丙烯醛催化剂 MSDS 及相关注意事项告知驾驶员与押运员，使其充分了解危险特性；
- f、废丙烯醛催化剂为固态陶瓷球状固体，因此无需配备液态收集措施。
- g、运输车辆配备 GPS 定位、多角度视频监控及限速报警功能，可以通过平台实时监控，确保轨迹、视频监控及车辆行车安全限速处于管控中。

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

安全防护措施:

- a、运输、装卸作业人员具备相应的资质，必须经过专业培训，持证上岗。每次作业前，作业人员应对危害性、安全措施、应急处置等主要信息予以熟悉
- b、运输公司具备国家权威部门认可的营运资质;运输作业人员经专业培训，持证上岗
- c、运输车辆及其随行人员应持有相关资质证件以及人员进行消防培训
- d、运输车辆进行现场按规定路线行驶，不得擅自改变。发生道路堵塞尽可能优先安排危险废物 4 运输车辆先行，但其必须严格遵守现场道路安全规定，行驶中控制车速，保持与前车的安全距离，严禁超车，确保行车安全
- e、危险废弃物运输车辆及附属设备的相关要求:
 - (1)、车厢、底板必须平坦完好，周围栏板必须牢固，铁质底板装运易燃、易爆物品时采取衬垫防护措施
 - (2)、机动车辆排气管必须装有有效的隔热或熄灭火星的装置，电路系统有紧急切断阀
 - (3)、车辆前方有黄底黑字“危险品”字样的标示
 - (4)、根据所装废弃物的性质，配备相应的消防器材和捆扎、防水、防散失等用具
 - (5)、所使用的叉车、桶搬运车及相关装卸机械设备的定期检查，确保设备完好
- f、危险废弃物运输的包装要求:
 - (1)、包装必须坚固、完整、严密不漏，外表面清洁，不粘附有害的危险物质
 - (2)、禁忌类物品不得混装在同一包装内
 - (3)、包装必须具有能经受多次搬运的强度，并适宜于机械装卸
 - (4)、危险废弃物案值标签应贴在包装件明显部位上
 - (5)、所有车辆配备押运员，严禁搭乘无关人员

2、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

此计划适用指导如何快速并有效的响应危险废物从产废单位运往处置单位的意外泄漏或其它意外事件。本计划给出了在意外事件发生时，应采取何种方法以及如何与相关方进行沟通。

道路运输响应程序（泄漏）

- 1) 将运输车辆停在就近的安全区域，远离居民区、交通要道、河流或商业区。
- 2) 不要弃车，除非是公安局、消防局或道路管理署的人员要求或者是附近有马上导致卡车安全的危险。

3) 保护好现场。包括利用手机通知当地公安、消防、生态环境、应急管理和道路管理部门, 设置警示标牌隔离泄漏区域、警告。

4) 所有的人员远离警示区域。

5) 保护好废物转移联单、指导手册等文件。

6) 立刻通知产废单位和处置单位的相关人员。汇报内容应包括下述信息:意外事件的日期和时间、事件的确切位置、运输货物的名称及危险等级、废物数量、包装类型、泄漏的数量、地理位置情况等。

7) 泄漏事件的响应在接到泄漏通知后, 应尽快寻求相关部门以保护泄漏区域, 以有效降低泄漏物向公共区域扩散的危险。公司将派遣至少一位员工抵达现场并做必要的协调工作。现场员工需要与公司的紧急响应小组保持联系并获得相应建议。同时向抵达现场的机构提供必要的协助。

8) 保护泄漏区域内的人员的健康和安全。

9) 控制泄漏区域, 将非相关人员隔离泄漏区域。

10) 使用工具围住泄漏材料, 收集并包装泄漏材料。

11) 根据剩余路程判断选择将废物运往蓝星安迪苏南京有限公司或广汉川汉冶金炉料有限公司

12) 清理受污染的设备 and 区域。

道路运输响应程序(着火)

1) 机动车失火, 驾驶员必须沉着冷静, 不能惊失措, 并立即靠边停车。

2) 迅速查清起火部位, 以车载灭火器扑灭、控制火势, 并立即向 119 报警。

3) 拉好警戒线, 维护现场, 防止废催化剂扩散、被盗, 同时及时联系车辆维修人员或调用车辆。

4) 保护好废物转移联单、指导手册等文件

5) 立刻通知产废单位和处置单位的相关人员。汇报内容应包括下述信息:意外事件的日期和时间、事件的确切位置、运输货物的名称及危险等级、废物数量、包装类型、着火情况、地理位置情况等。

6) 着火事件的响应在接到着火通知后, 应尽快寻求相关部门以尽快灭火, 以有效降低火灾向公共区域扩散的危险。公司将派遣至少一位员工抵达现场并做必要的协调工作。现场员工需要与公司的紧急响应小组保持联系并获得相应建议。同时向抵达现场的机构提供必要的协助。

7) 及时组织人员将废化剂回收、包装; 调换备用车辆, 根据剩余路程判断选择将废物运往蓝星安迪苏南京有限公司或广汉川汉冶金炉料有限公司。

8) 本运输预案终止于废丙烯醛催化剂到厂并安全卸完 。

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：广汉市川汉冶金炉料有限公司	
危废经营许可证编号：川环危第 510681012 号	有效期：2023 年 12 月 21 日至 2028 年 12 月 20 日
经营核准内容（废物名称、类别、数量） HW46 含镍废物（废物代码为 261-087-46、900-037-46）和 HW50 废催化剂（废物代码为 251-016-50、251-017-50、251-018-50、251-019-50（以上 4 项代码仅限含镍、含钼废催化剂））。 核准经营规模：10000 吨/年	

表 2 与接收废物相关的处理处置情况

钒-钼-镍废催化剂，加碳酸钠混合后送至回转窑进行钠化中温焙烧，主要产物为氧化镍、偏钒酸钠、钼酸钠。焙烧产物进入水浸工序，偏钒酸钠、钼酸钠进入溶液中，氧化镍则存于浸渣，浸渣利用回收余热进行烘干，然后对浸渣进行高温熔融固化处理（熔融渣销售给水泥厂作为粉体材料利用）。浸渣中镍形成镍铁从熔融渣分离出来，使浸渣中的镍资源得到充分利用。

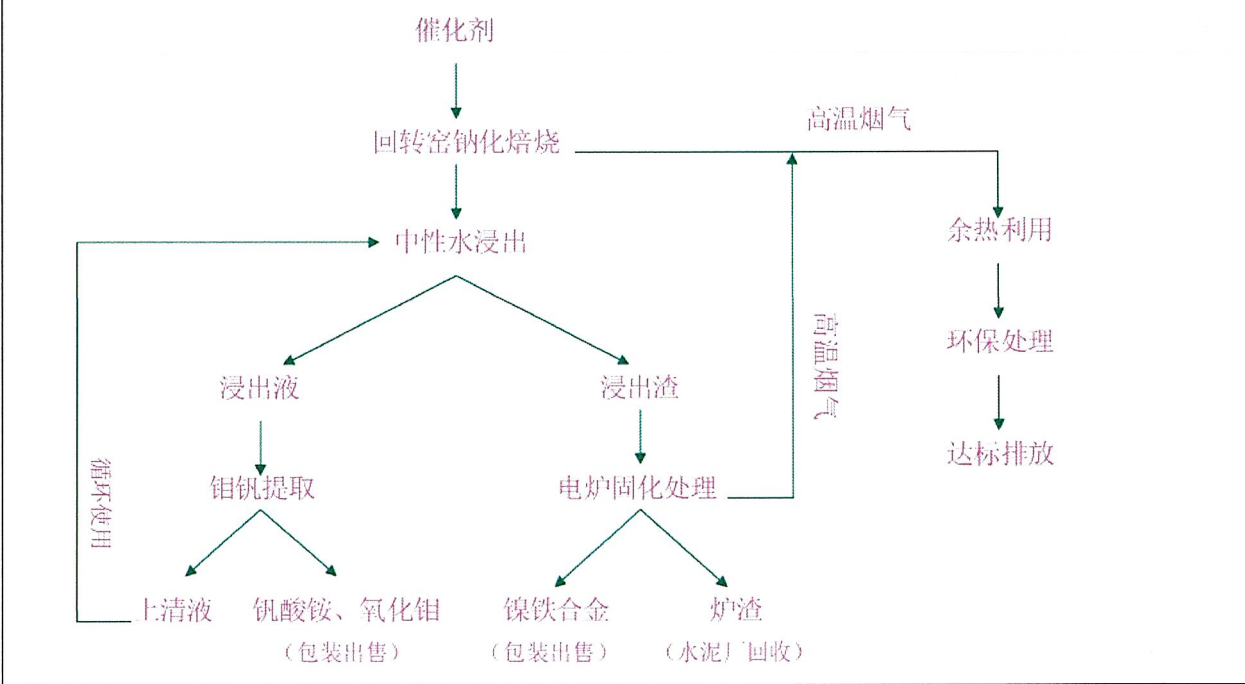
溶液中的偏钒酸钠、钼酸钠加入氯化镁除杂后再加氯化铵，充分反应后，分离得到钼酸钠溶液、固态钒酸铵。钼酸钠溶液中加硫酸反应，分离得到钼酸沉淀,经过烘干得到三氧化钼，得到产品偏钒酸铵（半成品）和三氧化钼直接销售。分离出的酸性废水进废水处理站处理。

1、废水处理：钒-钼车间废水进入调解罐，加入氯化钙液碱使废水中的微量钼沉淀为钼酸钙硫酸根生成硫酸钙氯化铵转型为流离氨，由于微量重金属在碱性条件下形成氢氧化物沉淀下来，然后经过滤，滤渣烘干后进入熔融固化炉资源化处理，滤液进入 2 个 50 立方废水储罐进一步澄清，上清液进入三效蒸发处理，产生的水蒸气冷却为冷凝水为生产用水，高温高浓度盐水进入结晶系统，结晶物为氯化钠外销，母液进入第三效继续浓缩处理），生产废水“0”排放。

2、烟气处理：烟气进入二燃室高温燃烧，燃烧后烟气温度~1100℃，高温气体进入余热锅炉，利用所产生的蒸气蒸发废水，烟气温度降至 250℃后进入布袋收尘，除尘后进入脱硫塔脱硫然后经过 50m 高烟囱达标排放。

3、浸渣高温熔融固化处理：氧化镍存于浸渣、净化渣、废水站污泥利用回收余热进行烘干，然后在高温（1600℃以上）下进行熔融固化处理，使弃渣得到资源化减量化无害化处理，浸渣中的有价成分富集在合金中，熔融渣成为可利用的高温耐火材料（熔融渣销售给水泥厂作为粉体材料利用）。炉内尾气进入烟气处理系统，收集的烟尘返回到高温熔融固化工艺。

工艺流程简图



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
2024-5-29	1	20243201021833	废丙烯醛催 化剂	HW46, 900- 037-46	21.97	南京瑞天物 流有限公司	苏 AH5553	广汉市川汉 冶金炉料有 限公司	2024-5-31
2024-5-29	2	20243201021834	废丙烯醛催 化剂	HW46, 900- 037-46	20.971	南京瑞天物 流有限公司	苏 AB1570	广汉市川汉 冶金炉料有 限公司	2024-5-31
合计									

注：每种废物请填写合计量
首次申请不需填写

