****

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 8 月 5 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）常州强力先端电子材料有限公司成立于2012年，是一家从事高端电子化学品的研发、生产和销售的企业。公司作为上市公司常州强力电子新材料股份有限公司的全资子公司，是全球最大的感光性干膜光刻胶用光引发剂制造商。公司总投资66400万元，厂区占地面积95995.2平方米，绿化面积13994.6平方米，达到厂区的20%。并且配备日处理量150t的污水处理站、各个车间配备相关的尾气处理装置，保障了公司与环境的和谐发展。公司年产3070吨次世代平板显示器及集成电路材料关键原料和研发中试项目，厂址位于常州市天宁区郑陆镇武澄工业园。 |
| 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 |
| 电子新材料 | 次世代平板显示器、集成电路材料关键原料、研发中试 | 3070吨 | 蒸馏残渣（液） | 467.484 |
| 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**甲基异丙基碘鎓盐锑盐**工艺流程简述：（1）投料、溶解反应釜中抽入计量过的水，开启搅拌，此过程产生废气G4-11-1；开启冰盐水，降低温度，同时开始抽入硫酸，控制温度低于30℃，配置成一定浓度的硫酸溶液，该过程产生废气G4-11-2。（2）配制、混合在高位槽中加入定量的对碘甲苯和异丙苯，配制一定浓度的对碘甲苯的异丙苯溶液，配制过程产生废气G4-11-3，配制结束后，滴加，温度控制在0-5℃，常温常压下搅拌，大约2hr滴完，搅拌过程产生废气G4-11-4。（3）氧化反应、保温从反应釜投料口慢慢加入一定量过硫酸铵固体，温度控制在0℃以下，大约8hr加完，投料过程产生废气G4-11-5，加完后在该温度下保温5hr，保温结束后，通过HPLC检测确认反应结束。氧化反应转化率＞99%（以甲基异丙基碘藴盐硫酸氢盐计），该单元收率为92.6%。（4）稀释、离子交换从高位槽开始滴加定量的水，对体系进行稀释，同时控制温度小于30℃，滴加过程产生废气G4-11-6；稀释完毕，从投料口投入计量好的六氟锑酸钠，常温常压下搅拌反应3hr，析出大量白色固体，反应过程产生废气G4-11-7。离子交换反应转化率＞99%（以甲基异丙基碘藴盐锑盐计），该单元收率为99%。（5）淋洗、离心反应结束后，用水淋洗，淋洗过程产生废气G4-11-8，淋洗至滤液pH=7，淋洗结束后经离心分离，此过程产生废气G4-11-9，将母液蒸馏，蒸出水回用于稀释工段，同时产生蒸馏残渣S4-11-1，蒸馏过程产生废气G4-11-10。（6）干燥、除尘冷凝将离心产生的湿品置于双锥干燥器中干燥，干燥24h，干燥过程产生的废气 |
| 文字描述及工艺流程图经布袋除尘和冷凝后，水汽回用于稀释工段，除尘冷凝过程产生废气G4-11-11。（7）包装经检测合格后，人工称量包装，包装过程产生废气G4-11-12。甲基异丙基碘藴盐锑盐产品总收率为91.7%（以甲基异丙基碘藴盐锑盐计）。产生蒸馏残渣 |
| 文字描述及工艺流程图**甲基异丙基碘藴盐硼酸盐**工艺流程简述：（1）投料、溶解反应釜中抽入计量过的水，开启搅拌，此过程产生废气G4-12-1；开启冰盐水，降低温度，同时开始抽入硫酸，控制温度低于30℃，配置成一定浓度的硫酸溶液，该过程产生废气G4-12-2。（2）配制、混合在高位槽中加入定量的对碘甲苯和异丙苯，配制一定浓度的对碘甲苯的异丙苯溶液，配制过程产生废气G4-12-3，配制结束后，滴加，温度控制在0-5℃，常温常压下搅拌，大约2hr滴完，搅拌过程产生废气G4-12-4。（3）氧化反应、保温从反应釜投料口慢慢加入一定量过硫酸铵固体，温度控制在0℃以下，大约8hr加完，投料过程产生废气G4-12-5，加完后在该温度下保温5hr，保温结束后，通过HPLC检测确认反应结束。氧化反应转化率＞99%（以甲基异丙基碘藴盐硫酸氢盐计），该单元收率为92.6%。（4）稀释、离子交换从高位槽开始滴加定量的水，对体系进行稀释，同时控制温度小于30℃，滴加过程产生废气G4-12-6；稀释完毕，从投料口投入计量好的四（五氟苯基）硼酸钠，常温常压下搅拌反应3hr，析出大量白色固体，反应过程产生废气G4-12-7。离子交换反应转化率＞99%（以甲基异丙基碘藴盐硼酸盐计），该单元收率为99%。（5）淋洗、离心反应结束后，用水淋洗，淋洗过程产生废气G4-12-8，淋洗至滤液pH=7，淋洗结束后经离心分离，此过程产生废气G4-12-9，将母液蒸馏，蒸出水回用于稀释工段，同时产生蒸馏残渣S4-12-1，蒸馏过程产生废气G4-12-10。（6）干燥、除尘冷凝将离心产生的湿品置于双锥干燥器中干燥，干燥24h，干燥过程产生的 |
| 文字描述及工艺流程图废气经布袋除尘和冷凝后，水汽回用于稀释工段，除尘冷凝过程产生废气G4-12-11。（7）包装经检测合格后，人工称量包装，包装过程产生废气G4-12-12。甲基异丙基碘藴盐硼酸盐产品总收率为91.7%（以甲基异丙基碘藴盐硼酸盐计）。产生蒸馏残渣 |
| 文字描述及工艺流程图**甲基异丁基碘鎓盐锑盐**工艺流程简述：（1）投料、溶解反应釜中抽入计量过的水，开启搅拌，此过程产生废气G4-14-1；开启冰盐水，降低温度，同时开始抽入硫酸，控制温度低于30℃，配置成一定浓度的硫酸溶液，该过程产生废气G4-14-2。（2）配制、混合在高位槽中加入定量的对碘甲苯和异丁基苯，配制一定浓度的对碘甲苯的异丙苯溶液，配制过程产生废气G4-13-3，配制结束后，滴加，温度控制在0-5℃，常温常压下搅拌，大约2hr滴完，搅拌过程产生废气G4-13-4。（3）氧化反应、保温从反应釜投料口慢慢加入一定量过硫酸铵固体，温度控制在0℃以下，大约8hr加完，投料过程产生废气G4-13-5，加完后在该温度下保温5hr，保温结束后，通过HPLC检测确认反应结束。氧化反应转化率＞99%（以甲基异丁基碘藴盐硫酸氢盐计），该单元收率为93.3%。（4）稀释、离子交换从高位槽开始滴加定量的水，对体系进行稀释，同时控制温度小于30℃，滴加过程产生废气G4-13-6；稀释完毕，从投料口投入计量好的六氟锑酸钠，常温常压下搅拌反应3hr，析出大量白色固体，反应过程产生废气G4-13-7。离子交换反应转化率＞99%（以甲基异丁基碘藴盐锑盐计），该单元收率为99%。（5）淋洗、离心反应结束后，用水淋洗，淋洗过程产生废气G4-13-8，淋洗至滤液pH=7，淋洗结束后经离心分离，此过程产生废气G4-13-9，将母液蒸馏，蒸出水回用于稀释工段，同时产生蒸馏残渣S4-14-1，蒸馏过程产生废气G4-14-10。 |
| 文字描述及工艺流程图（6）干燥、除尘冷凝将离心产生的湿品置于双锥干燥器中干燥，干燥24h，干燥过程产生的废气经布袋除尘和冷凝后，水汽回用于稀释工段，除尘冷凝过程产生废气G4-14-11。（7）包装经检测合格后，人工称量包装，包装过程产生废气G4-14-12。甲基异丁基碘藴盐锑盐产品总收率为92.4%（以甲基异丁基碘藴盐锑盐计）。 |
| 文字描述及工艺流程图**甲基异丁基碘鎓盐硼酸盐**工艺流程简述：（1）投料、溶解反应釜中抽入计量过的水，开启搅拌，此过程产生废气G4-15-1；开启冰盐水，降低温度，同时开始抽入硫酸，控制温度低于30℃，配置成一定浓度的硫酸溶液，该过程产生废气G4-15-2。（2）配制、混合在高位槽中加入定量的对碘甲苯和异丁基苯，配制一定浓度的对碘甲苯的异丙苯溶液，配制过程产生废气G4-15-3，配制结束后，滴加，温度控制在0-5℃，常温常压下搅拌，大约2hr滴完，搅拌过程产生废气G4-15-4。（3）氧化反应、保温从反应釜投料口慢慢加入一定量过硫酸铵固体，温度控制在0℃以下，大约8hr加完，投料过程产生废气G4-15-5，加完后在该温度下保温5hr，保温结束后，通过HPLC检测确认反应结束。氧化反应转化率＞99%（以甲基异丁基碘藴盐硫酸氢盐计），该单元收率为93.3%。（4）稀释、离子交换从高位槽开始滴加定量的水，对体系进行稀释，同时控制温度小于30℃，滴加过程产生废气G4-15-6；稀释完毕，从投料口投入计量好的四（五氟苯基）硼酸钠，常温常压下搅拌反应3hr，析出大量白色固体，反应过程产生废气G4-15-7。离子交换反应转化率＞99%（以甲基异丁基碘藴盐硼酸盐计），该单元收率为99%。（5）淋洗、离心反应结束后，用水淋洗，淋洗过程产生废气G4-15-8，淋洗至滤液pH=7，淋洗结束后经离心分离，此过程产生废气G4-15-9，将母液蒸馏，蒸出水回用于稀释工段，同时产生蒸馏残渣S4-15-1，蒸馏过程产生废气G4-15-10。 |
| （6）干燥、除尘冷凝将离心产生的湿品置于双锥干燥器中干燥，干燥24h，干燥过程产生的废气经布袋除尘和冷凝后，水汽回用于稀释工段，除尘冷凝过程产生废气G4-15-11。（7）包装经检测合格后，人工称量包装，包装过程产生废气G4-15-12。甲基异丁基碘藴盐硼酸盐产品总收率为92.3%（以甲基异丁基碘藴盐硼酸盐计）。 |

|  |
| --- |
| 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 |
| 蒸馏残渣（液） | 有机物 | 100 | 腐蚀性 □毒性 $√$易燃性 □反应性 □感染性 □ | 固态 □半固态 $√$粉末态 □颗粒态 □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 | 蒸馏残渣（液） | 铁桶 | 铁 | 200L | 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） 委托寿光冠凯物流有限公司进行危险废弃物的运输，运输人员有相应的押运证。经营范围：普通货运、危险货物运输（2类，3类，4类，5类，6类，8类，9类，危险废物)(剧毒化学品除外)。 |
| 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）运输路线：常州强力先端电子材料有限公司—210县道---芙蓉大道---新长江路---滨江西路---京沪高速---广陵枢纽---盐靖高速---特庸枢纽---沈海高速---日照立交---日兰高速---陈疃枢纽立交---潍日高速---309省道---山东博苑医药化学股份有限公司。途径：常州市、无锡市、常州市、泰州市、盐城市、连云港市、日照市、潍坊市。 |

|  |
| --- |
| **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

1.随车携带防护用品和清扫工具，一旦发现有泄漏立即进行紧急处置。2.应采用防渗漏、防遗漏、无尖锐边角。易于装卸和清扫的专用危险品运输车辆进行运输，以有效防治恶臭逸散。3.采用牢固带盖的密封包装物，并随车携带密封胶带。4.运输过程中，全过程监控和管理，防止因裸露、散落或泄漏造成二次污染。5.运输过程中不得停靠和中转，严禁将污泥向环境中倾倒、丢弃、遗撒。配备污染防治设备有：扫帚、簸箕、铁锹、桶、防漏吨袋、密封胶带等。 |
| 1. 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.运输车辆由押运员全程跟踪装卸，运输全过程，发现问题押运员有权命令驾驶员拒绝运输。2.运输车辆装GPS定位系统，后实时监控。3.运输车辆装行车记录仪，记录从产废到处置单位的行车录像，防止改变运输路线。4.运输车辆必须具有明显的严控废物警示标志和灭火器。5.对驾驶员和押运员加强安全教育培训。配备的安全防护设备有：GPS定位系统、行车记录仪、警示标志、灭火器、通讯工具等。 |
| 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运输过程中出现危险废物泄漏，应采取如下措施：1. 运输人员将黑色防渗塑料袋分别装入收集桶中，有序摆放在托盘上；
2. 运输人员将其中一个收集桶抬入事故区域；
3. 运输人员用铁锹小心将泄漏物铲入收集桶中；
4. 运输人员用密封胶带将防渗漏塑料袋口密封；
5. 运输人员将25L塑料桶盖扣好；
6. 运输人员用密封胶带将桶盖密封；
7. 运输人员将该收集桶抬出，放在托盘上；
8. 运输人员重新搬入下一个收集桶，按以上步骤依次完成各桶泄漏物收集工作；
9. 运输人员将托盘上塑料桶搬运至车上或指定点暂存待处理；
10. 运输人员用10L小水桶取水，冲洗受污染地面；
11. 运输人员将铁锹、扫帚等工具清洗并归位；
12. 若遇到大规模泄漏，现场人员无法处理时，运输人员向上级领导报告，请求支援。

配备的应急设备有：防漏塑料袋、收集桶、托盘、密封胶带、扫帚、铁锹、簸箕、水桶、通讯工具等。 |

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：山东博苑医药化学股份有限公司 |
| 危废经营许可证编号：潍坊危废临37号 | 有效期：2024-12-27至2025-12-26 |
| 经营核准内容（废物名称、类别、数量）：核准经营危险废物类别及规模：贵金属催化剂装置9000吨/年：HW02（271-002-02）、271-004-02、272-005-02）；HW03（900-002-03）；HW04（263-008-04）；HW11（261-019-11、261-020-11、261-035-11、900-013-11）；HW13（265-103-13、900-015-13、900-451-13）；HW17（336-054-17至336-057-17、336-059-17、336-062-17、336-063-17、336-066-17）；HW18（772-003-18）；HW22（398-004-22）；HW23（384-001-23、900-021-23）；HW33（336-104-33、900-028-33、900-029-33）；HW39（261-071-39）；HW45（261-084-45）；HW46（261-087-46）；HW48（321-006-48、321-021-48）；HW49[900-039-049、900-041-49（不包括感染性废物）、900-042-49（感染性、反应性、剧毒和性质不明确的除外）、900-045-49、900-047-49、900-999-49]；HW50（251-016-50至251-019-50、261-151-50至261-183-50、263-013-50、271-006-50、275-009-50、276-006-50、772-007-50、900-048-50、900-049-50）；含碘危废处理装置11000吨/年：HW02（271-001-02、271-002-02、271-005-02、272-001-02、272-005-02、275-004-02、275-006-02、276-002-02）；HW04（263-007-04至263-009-04、263-012-04、900-003-04）；HW06（900-407-06）；HW11（900-013-11）；HW18（772-003-18）；HW39（261-071-39）；HW45（261-084-45）；合溴物料处理装置15000吨/年：HW02（271-001-02、271-002-02、271-005-02、272-001-02、272-005-02、275-004-02、275-006-02、276-002-02）；HW04（263-007-04至263-009-04、263-012-04、900-003-04）； HW18（772-003-18）；HW45（261-084-45）；溶剂回收装置19000吨/年：HW02（271-001-02、271-002-02、275-006-02）；HW06（900-401-06、900-402-06、900-404-06、900-407-06）；HW11（900-013-11） |

|  |
| --- |
| **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工艺流程：1）预处理含碘物料进厂后先调碱过滤，过滤后产生的过滤滤渣作为危废委托资质单位处置，预处理后的碘水再经浸没式焚烧炉焚烧后得预处理后碘水，预处理后碘水输送至罐区储存。2）酸化1、将预处理后碘水通过打料泵泵入酸化釜，再进行pH调节；2、加入活性炭脱色，压滤后产生脱色滤渣（废活性炭、废盐及不溶物）作为危废委托资质单位处理，产生酸化碘水至原有碘回收装置进一步精制成碘。  |

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 |
| 无 | 无 | 无 | 无 | 无 | 无 | 无 | 无 | 无 | 无 |

注：每种废物请填写合计量

首次申请不需填写