江苏省固体（危险）废物
跨省（市）转移实施方案

申请单位：昆山华莹电子科技有限公司（公章）

填报日期：2025 年 05 月 15 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 05 月 15 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）

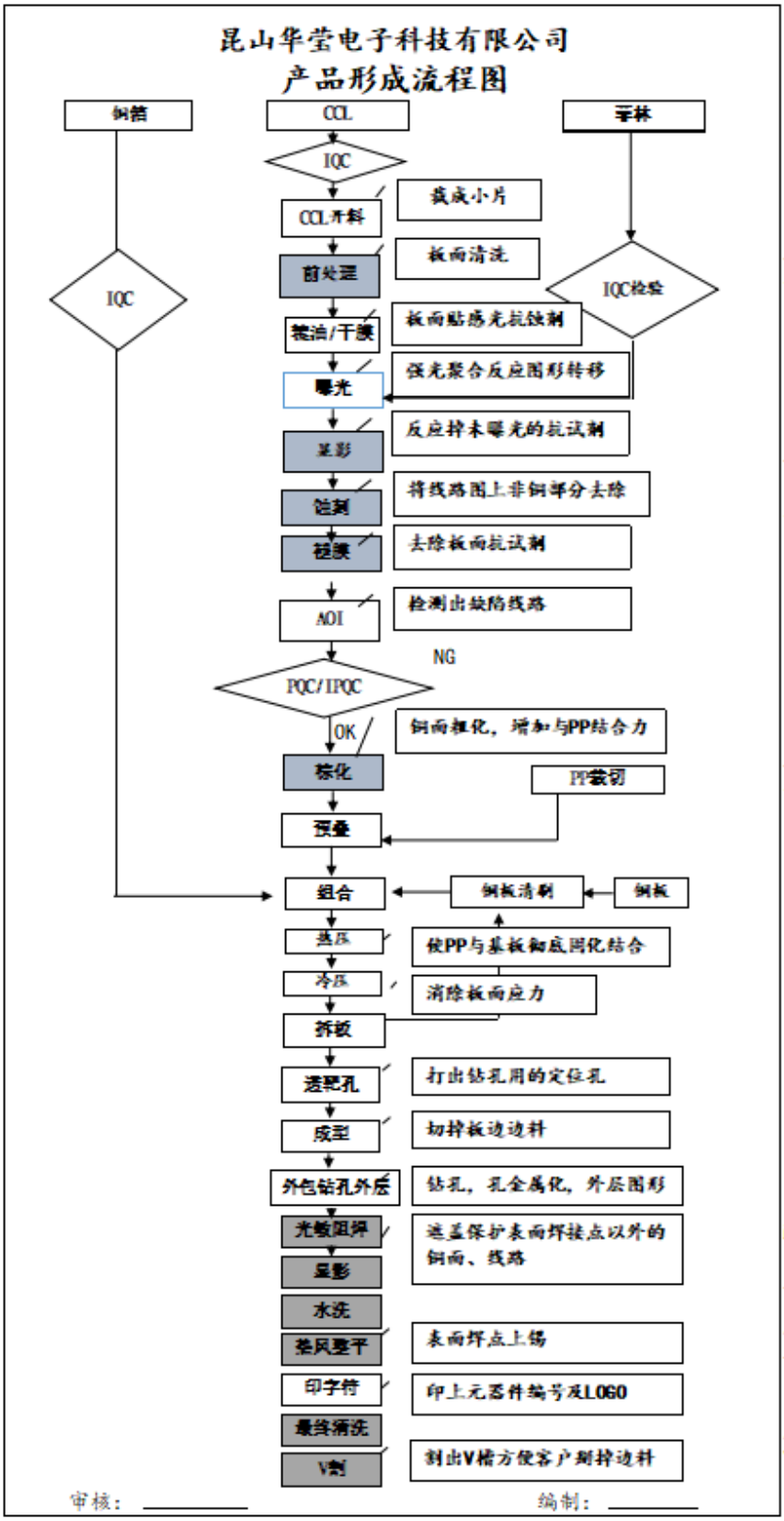
昆山华莹电子科技有限公司，成立于 2004 年 04 月 20 日，位于江苏省苏州市千灯镇民营开发区（南湾村），企业注册资本 100 万人民币，经营范围印制电路板、电子元器件加工、制造；电子元器件、五金配件、塑料制品销售。

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（吨）
印制电路板	环氧树脂、铜	60 万平方米	钻孔粉	30

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



废水中主要污染物

硫酸 2%，过硫酸钠 60g/L；
铜离子 2%

硫酸 2%； 碳酸钠 1%；

盐酸 2.3mol/L；铜离子 10%

氢氧化钠 3%；硫酸 2%
固废，硫酸雾

硫酸 8%；双氧水 4%；
铜离子 2%；

醇类废气B1、废水DD1

硫酸雾B、废水DD1

废水A
硫酸雾B

废水A
噪声S、固废G

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
钻孔粉	环氧树脂	80	腐蚀性 ☐	固态 ☐
	铜	20	毒性 ☑	半固态 ☐
			易燃性 ☐	粉末状 ☑
			反应性 ☐	颗粒状 ☐
			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	钻孔粉	编织袋	塑料	500-1000kg	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：

根据国家《危险废物名录》，钻孔粉豁免运输环节，运输工具满足防雨、防渗漏、防遗撒条件下，不按危险废物进行运输。

公司运输车辆，满足豁免要求，采用国家规定的车辆进行运输，符合交管部门运输的相关规定。

运输方式：　道路 ☑　　铁路 ☐　　水路 ☐

运输路线文字描述：

昆山华莹电子科技有限公司-常嘉高速-杭州湾环线高速-沈海高速-宁波绕城高速-甬莞高速-沈海高速-乐清市腾达废旧金属回收有限公司。

（途径地级市：江苏苏州、嘉兴、宁波、台州、温州）

运输路线图：

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配备的相应污染防治设备 钻孔粉在运输过程中要加强环境风险防范意识，钻孔粉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签，不得倾倒，杜绝跑、冒、滴、漏，防扬撒、防水，保证钻孔粉包装结构完整，减少并防止有害物质的渗出，以防止钻孔粉中有害成分的泄漏污染，不得对环境有任何损害的收集、运输和处置行为。装有钻孔粉的包装容器应存放在专用危险废物仓库，禁止堆放在露天场所，避免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 钻孔粉在运输过程中要加强安全风险防范意识，车辆行驶过程中，打开 GPS 监控，中慢速度行驶，注意观察路面状况，从业工作人员必须经过安全培训，作业时必须配备工作服、防护口罩等安全防护措施，工作中必须注意安全，轻拿轻放，防止摔、碰等危险工作，装有危险废物的包装容器必须用叉车平稳的摆放达到车上，摆放整齐并固定，用雨布进行遮盖，防止运输过程中发生倾倒或泄漏。
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，要保证装卸、运输的安全，能有效的减少和防止对环境的影响。一旦发生泄漏、遗落等事故，应立即通知公司安全部门并报警，等待救援的同时，应立即采取一切办法阻止事故的蔓延和扩大。及时建立警戒区域，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口罩、穿防护服，并在通往事故现场的主要干道上实行交通制止，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，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

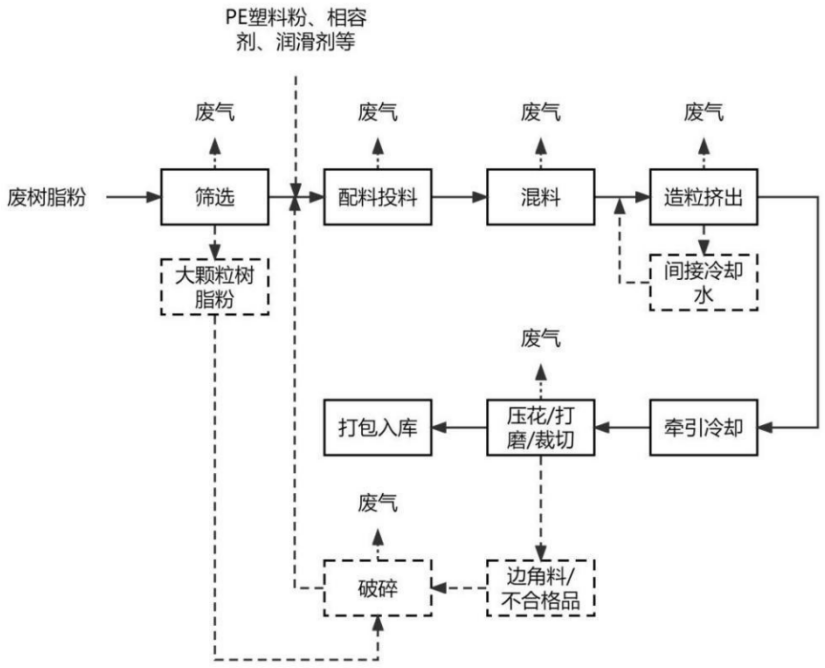
表 1　接受单位基本情况	
单位名称：乐清市腾达废旧金属回收有限公司	
危废经营许可证编号：3303000073	有效期：2026 年 04 月 20 日
经营核准内容（废物名称、类别、数量）： 废树脂粉：HW13 有机树脂类废物/900-451-13；收集、贮存、利用（R15）；1500 吨/年。	

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：

废树脂粉先经过筛选机筛分后，通过搅拌机配套提升泵，将废树脂粉定量从料仓中密闭输送至搅拌机内，聚乙烯粉、相容剂、润滑剂、色粉等原料经人工配料后，送入搅拌机内密闭混合均匀。

混合后物料通过管道转运至造粒挤出一体机配套供料仓内，仓内物料通过风机吸取定量进入一体机中加热熔融，挤出成型后通过牵引机拉伸板状半成品，中途风机冷却，冷却后半成品通过配套压花、打磨、裁切设备加工得到成品。



塑木地板生产线工艺流程图

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：每种废物请填写和计量

首次申请不需要填写