

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位： 山东诺力新能源科技有限公司 （公章）

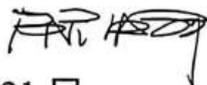


填报日期： 2026.1.21

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： 

2026 年 1 月 21 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） 山东诺力新能源科技有限公司是专门从事蓄电池极板生产与销售的高科技企业。公司位于兖州工业园开发路以东,兖州热电厂以西,毗邻 327 国道,交通便利,地理位置优越。职工人员为 475 人,其生产能力为年产 1200 万套高质量蓄电池极板。本公司现有项目共分三期建设。第一期为年产 300 万套蓄电池极板项目,第二期为日产 26000 套蓄电池专用极板生产线技术改造项目,第三期为 450 万套/a 新型环保蓄电池铅极板,10 万组/a 新型环保蓄电池生产项目。				
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
铅酸蓄电池	铅及其化合物	1200 万套	铅渣	1500t
			铅泥	300t
			废铅酸蓄电池	800t

表 2 与申请转移废物相关的生产工艺

1) 铅粉制造

制粉工艺采用球磨法，通过风力输送沉降铅粉。多数铅粉由旋风原理降落而收集，剩余颗粒经脉冲袋式集粉器口收集，由布袋过滤将其吸附于布袋表面，而空气过滤后通过管道进入布袋除尘器后排除。

2) 板栅浇铸

铸板工序主要是将铅合金熔化，注入模具冷却凝固成型。公司采用重力浇铸板栅生产技术。重力浇铸法首先将铅合金在铅锅熔化，然后将熔融的铅合金注入格栅注模，再用水冷却。冷却以后，打开模具，取出板栅。在浇铸环节，所有的操作都是由机械化完成，在这个环节，铅合金熔融会产生浮渣等含铅固体废物，不合格的板栅再次回铅炉熔融循环使用。

3) 和膏工序

铅蓄电池在生产过程中要制备两类铅膏，一类是正极用铅膏，另一类是负极用的铅膏。和膏所需的材料有硫酸、纯水和其他添加剂，和膏是将所需的几种材料按一定比例调和均匀，形成稠度合适的膏状混合物，然后涂布在铸造好的铅合金板栅上。

4) 涂板工序

和好的正负极铅膏要分别涂布在铅合金板栅上，制成正负极板。企业采用机械涂板，机械涂板是在涂板机上进行的，机械涂板带有淋酸装工序。

5) 固化干燥工序

经过表面干燥的极板，要在控制相对湿度、温度和时间条件下，使其失去水分并形成可塑性物质，进而凝结成微孔均匀的固态物质，此过程成为固化。

6) 分磨片

极板分片采用分片机切割，按照设计的大小分割成小片，分片后的极板需进行板耳打磨，在板耳打磨后进行极板装箱。



文字描述及工艺流程图

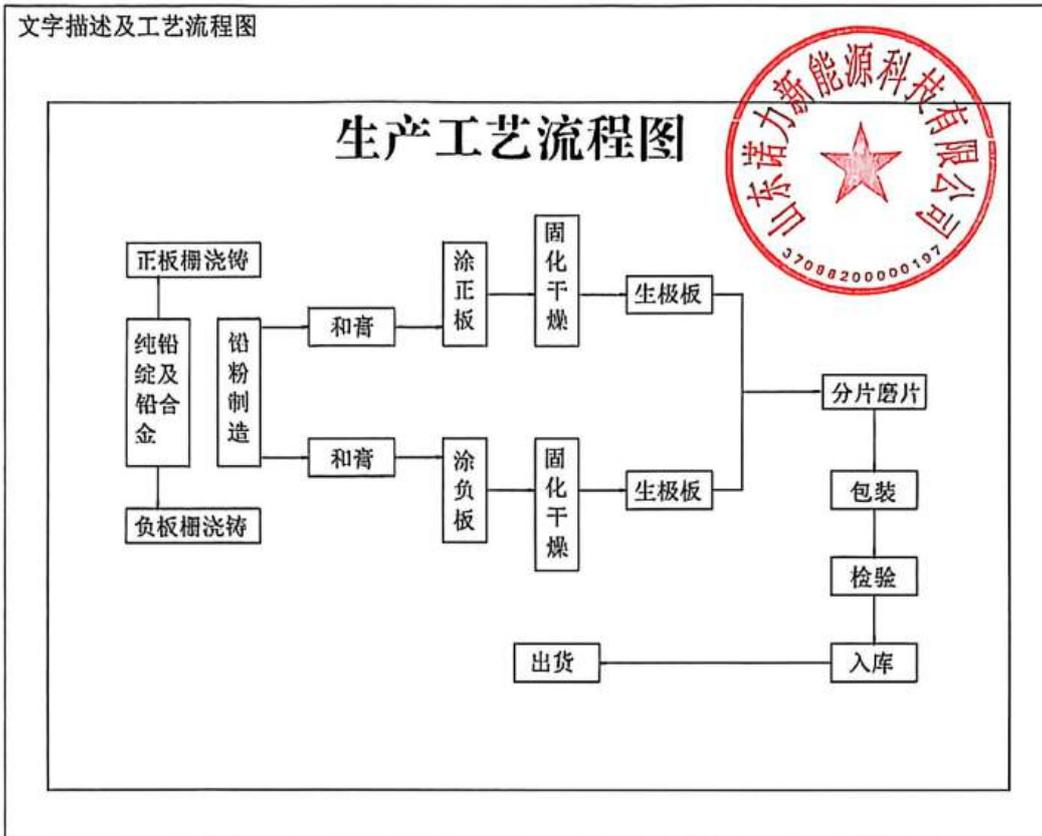


表3 废物组分、特性（详见附件）

废物名称	主要组分	相应比例 (%)	危害特性	形态
废铅蓄电池	铅及其化合物	≥85	腐蚀性 <input checked="" type="checkbox"/> 毒性 <input checked="" type="checkbox"/> 易燃性 <input type="checkbox"/> 反应性 <input type="checkbox"/> 感染性 <input type="checkbox"/>	固态 <input checked="" type="checkbox"/> 半固态 <input type="checkbox"/> 粉末态 <input type="checkbox"/> 颗粒态 <input type="checkbox"/> 液态 <input type="checkbox"/>
含铅废物（铅渣）	铅及其化合物	≥85	腐蚀性 <input type="checkbox"/> 毒性 <input checked="" type="checkbox"/> 易燃性 <input type="checkbox"/> 反应性 <input type="checkbox"/> 感染性 <input type="checkbox"/>	固态 <input checked="" type="checkbox"/> 半固态 <input type="checkbox"/> 粉末态 <input type="checkbox"/> 颗粒态 <input type="checkbox"/> 液态 <input type="checkbox"/>
含铅废物（铅泥）	铅及其化合物	≥70	腐蚀性 <input type="checkbox"/> 毒性 <input checked="" type="checkbox"/> 易燃性 <input type="checkbox"/> 反应性 <input type="checkbox"/> 感染性 <input type="checkbox"/>	固态 <input checked="" type="checkbox"/> 半固态 <input type="checkbox"/> 粉末态 <input type="checkbox"/> 颗粒态 <input type="checkbox"/> 液态 <input type="checkbox"/>

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	铅酸蓄电池	托盘		1吨	是
2	废铅渣	托盘		1吨	是
3	废铅泥	托盘		1吨	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） 委托：符合环保要求，具有运输危险废物运输资质，车辆信息完备,具备完善的道路应急预案,道路危险货物运输驾驶员及押运员具备相关资质并已接受 相关培训。符合交管部门运输规定。	
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） 路线：.山东诺力新能源科技有限公司-经大禹北路-日兰高速-G2 京沪高速-G40 沪陕高速-345 国道-钱江路-双登天鹏冶金江苏有限公司 途径的地市：济宁市-徐州市-淮安市-扬州市-南通市-如皋市	



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

一、车辆进入货物装卸作业区，应按该区域有关规定驶入装卸区。在装卸过程中，驾驶员必须在现场监装监卸，填好转移联单。装卸人员全部穿安全服、戴口罩、手套等防护品，装卸尽量采用叉车，减少人员接触废物的频次，以保障员工的健康及安全。及时盖好危险废物，防流失，防扬散；危险废物运到卸货点后，因故不能及时卸货，在待卸货期间驾驶员应会同押运员一起看管好货物。

二、污染防治设备。随车携带桶、铲、拖把、照明灯等应急工具或物品。

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

一、安全防护措施：

1、加强道路运输安全预防措施管理。通过加强危险废物道路运输安全运输教育，持证上岗，提高驾驶员、押运员对危险废物特性的认识，有效减少或消除事故的发生。

2、加强危险废物运输车辆使用前的检查、维护和保养，发现隐患及时处理。

3、运输过程中，严禁酒后驾车。驾驶员应严格遵守《中华人民共和国道路交通安全法》规定，防止事故发生。

4、运输过程中，必须在制定位置设置危险品信号标志。

5、运输过程中遇天气变化，应根据危险废物特性及时采取相应防护措施。

6、车辆发生故障需修理时，应选择安全地点修理。

二、安全防护设备。荧光反射的应急警示牌，紧急响应手册、手机或无线电通讯器、危险警示胶带、灭火器等安全防护设备

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

应急预案:1、运输危险废物的驾驶员接受过危险废物运输培训。驾驶员必须熟悉所运输的危险废物的特性和事故应急处置常识。

2、事故发生时，将车辆停靠在就近的安全区域，远离居民区、交通要道、河流或商业区。

不要弃车或抛弃车辆，除非是公安局，消防局或道路管理若的人员要求你这么做；或者是附近有马上导致卡车安全的危险。

3、保护好现场。利用手机通知当地相关部门、道路管理部门和运输单位及接收单位:设置警示标牌隔离泄漏区域；警告所有的人员远离警示区域；保护好废物转移联单、指导手册等文件以及应急响应设备已供后期使用。

二、应急设备:一个水盆以及一瓶限睛中和溶液、三个荧光反射的应急警示牌、两套防护服、一个医疗急救箱、一个灭火器(10BC)、一把铲子、五个吨袋编织袋、一块 10 20 英寸大小，厚度为 6 mm 的聚乙烯垫子、一副橡胶手套、一副皮革手套、一个应急照明设备，一套雨具、一双橡胶鞋、紧急响应手册、手机或无线电通讯器、危险警示胶带。

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：2028 年 5 月

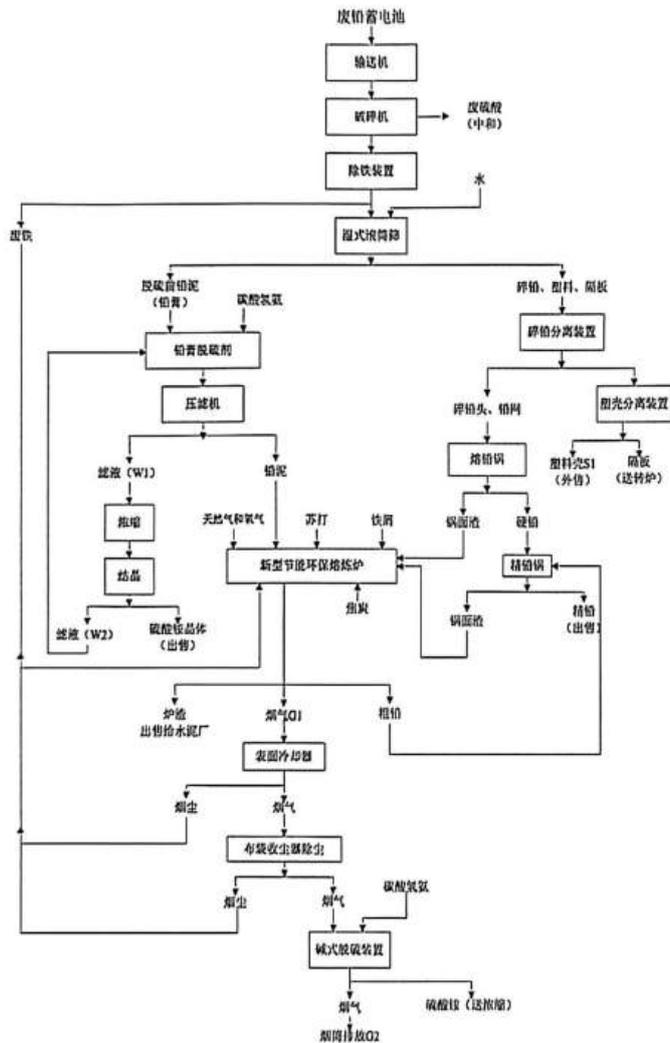
经营核准内容（废物名称、类别、数量）：处置、利用废铅蓄电池，废铅板、废铅膏、废铅渣、铅泥等含铅废（HW31,900-052-31、384-004-31）100000 吨/年。

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 2.2-1。



第四部分 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
9月4日		20253708026000	铅渣、铅泥	HW31	30.98	建湖县华东交通 储运有限公司	苏 JW1153	双登天鹏冶金 江苏有限公司	2025/9/5
9月7日		20253708026741	废铅酸蓄电池	HW31	33.5004	建湖县华东交通 储运有限公司	晋 KJ7429	双登天鹏冶金 江苏有限公司	2025/9/8
9月13日		20253708028246	铅渣、铅泥	HW31	31.082	建湖县华东交通 储运有限公司	苏 JW1153	双登天鹏冶金 江苏有限公司	2025/9/14
9月14日		20253708028419	废铅酸蓄电池	HW31	34.1982	建湖县华东交通 储运有限公司	苏 H2332Z	双登天鹏冶金 江苏有限公司	2025/9/15
9月15日		20253708028737	废铅酸蓄电池	HW31	35.306	建湖县华东交通 储运有限公司	鲁 H75W75	双登天鹏冶金 江苏有限公司	2025/9/17
9月15日		20253708028732	废铅酸蓄电池	HW31	35.3482	建湖县华东交通 储运有限公司	鲁 H80Z80	双登天鹏冶金 江苏有限公司	2025/9/17



9月18日	20253708029511	废硫酸蓄电池	HW31	32.4626	建湖县华东交通储运有限公司	苏 F81339	双登天鹏冶金江苏有限公司	2025/9/19
9月24日	20253708030855	铅渣、铅泥	HW31	31.45	建湖县华东交通储运有限公司	苏 JW1153	双登天鹏冶金江苏有限公司	2025/9/25
10月9日	20253708034330	废铅酸蓄电池	HW31	34.9382	建湖县华东交通储运有限公司	鲁 H25Q08	双登天鹏冶金江苏有限公司	2025/10/10
10月12日	20253708035153	铅渣、铅泥	HW31	30.7484	建湖县华东交通储运有限公司	苏 JW1153	双登天鹏冶金江苏有限公司	2025/10/13
10月12日	20253708035078	铅渣、铅泥	HW31	30.0482	建湖县华东交通储运有限公司	苏 JV6022	双登天鹏冶金江苏有限公司	2025/10/13
10月17日	20253708036528	铅渣、铅泥	HW31	31.34	建湖县华东交通储运有限公司	苏 JW1153	双登天鹏冶金江苏有限公司	2025/10/18
合计				391.4022				

注：每种废物请填写合计量

首次申请不需填写