

# 江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位： 安徽永恒动力科技有限公司 （公章）



填报日期： 2026.4.21



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。



Handwritten signature in black ink.

2026年4月21日

科  
20  
10



## 第一部分：拟转移废物基本情况

表 1 废物产生情况

<p>废物产生企业概况（企业投产时间、主要经营范围及规模）</p> <p>安徽永恒动力科技有限公司位于安徽省安庆市怀宁县工业园，成立于2005年，法人代表：开明敏，注册资本,6550万元，为超威集团控股企业（2010年7月7日在香港主板成功上市），是一家专业从事环保型动力铅酸（胶体）蓄电池研发、制造、销售的民营科技型企业。年纳税1.3亿元，在岗员工650人，公司主要产品是电动车用铅酸电池、新能源铅酸蓄电池，产能折合为824.24万千伏安时/年（约3000万只电动车用电池）。</p> <p>公司不断采取改进设计、使用清洁的能源和原料、采用先进工艺技术与设备、改善管理、综合利用、采用能够达到国家规定的污染物排放标准和污染物总量控制的污染防治技术的措施。危险废物各车间分类集中收集，入库，分类存放。建设危废仓库，设专人管理，严格按照转移联单制度执行。</p>				
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	824.24 万千伏安时	铅渣	2500T
			铅泥	300T

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) 板栅制造

连铸线工艺通过自动输送带将电解铅放入熔铅锅，加热温度440℃，利用天然气燃烧机加热，待铅融化完全后直接通过喷铅嘴喷到模具直接成网带，网带通过水浴槽冷却收卷，水浴槽循环使用定期补充，收卷后的网带进入后续连涂工序。连续铸轧除了具有连铸连轧的特点，还具有生产连续化、省去铸锭及热轧工序、降低成本的特点。连铸线铸板、冲网同时进行，整个极板生产线全自动化。该工序有铅烟（连铸段）、天然气燃烧废气、铅渣产生。

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

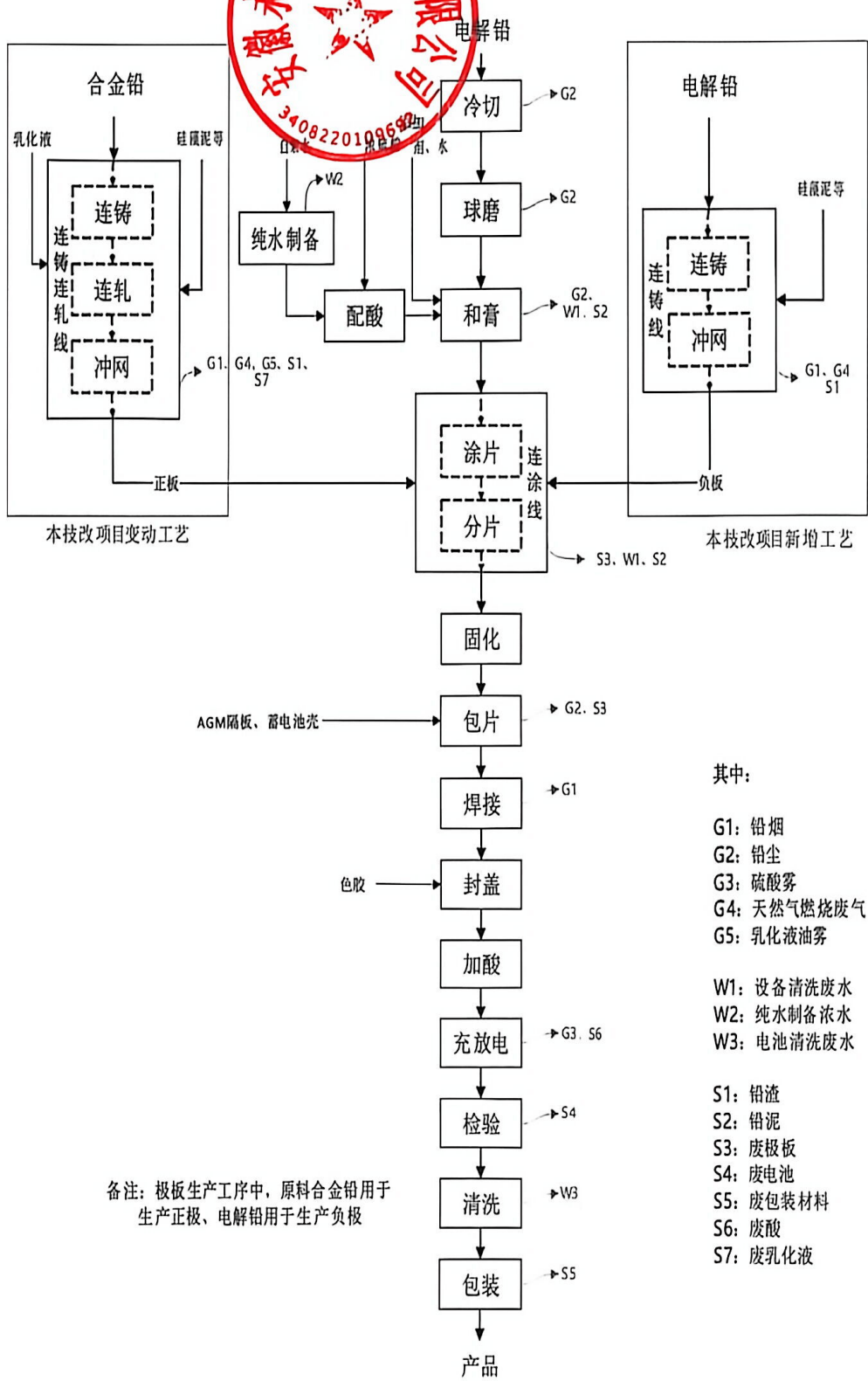
和好的正负极铅膏要分别涂布在铅合金板栅上，制成正负极板。企业采用机械涂板，机械涂板是在涂板机上进行的，机械涂板带有淋酸装工序。

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，使其失去水分和形成可塑性物质，进而凝结成微孔均匀的固态物质，此过程成为固化。



工艺流程图



废物名称	主要组分	相应比例 (%)	危害特性	形态
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"/>
铅泥	铅及其化合物	≥70	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"/>

## 第二部分：废物包装、运输情况

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	铅渣	袋		200L	是
2	铅泥	袋		200L	是

<p>运输是否符合交管部门运输相关规定(文字描述)</p> <p>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。</p>
<p>运输方式: 道路 <input checked="" type="checkbox"/> 铁路 <input type="checkbox"/> 水路 <input type="checkbox"/></p>
<p>路线:安徽永恒动力科技有限公司-合安高速-沪武高速-江宜高速-如常高速-双登天鹏冶金江苏有限公司</p> <p>途径的地市:安庆市-合肥市-马鞍山-常州市-如皋市</p>

运输路线文字描述：（写明途经省、市、县（区），附路线图）



安庆市-合肥市-马鞍山-常州市-如皋市

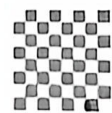
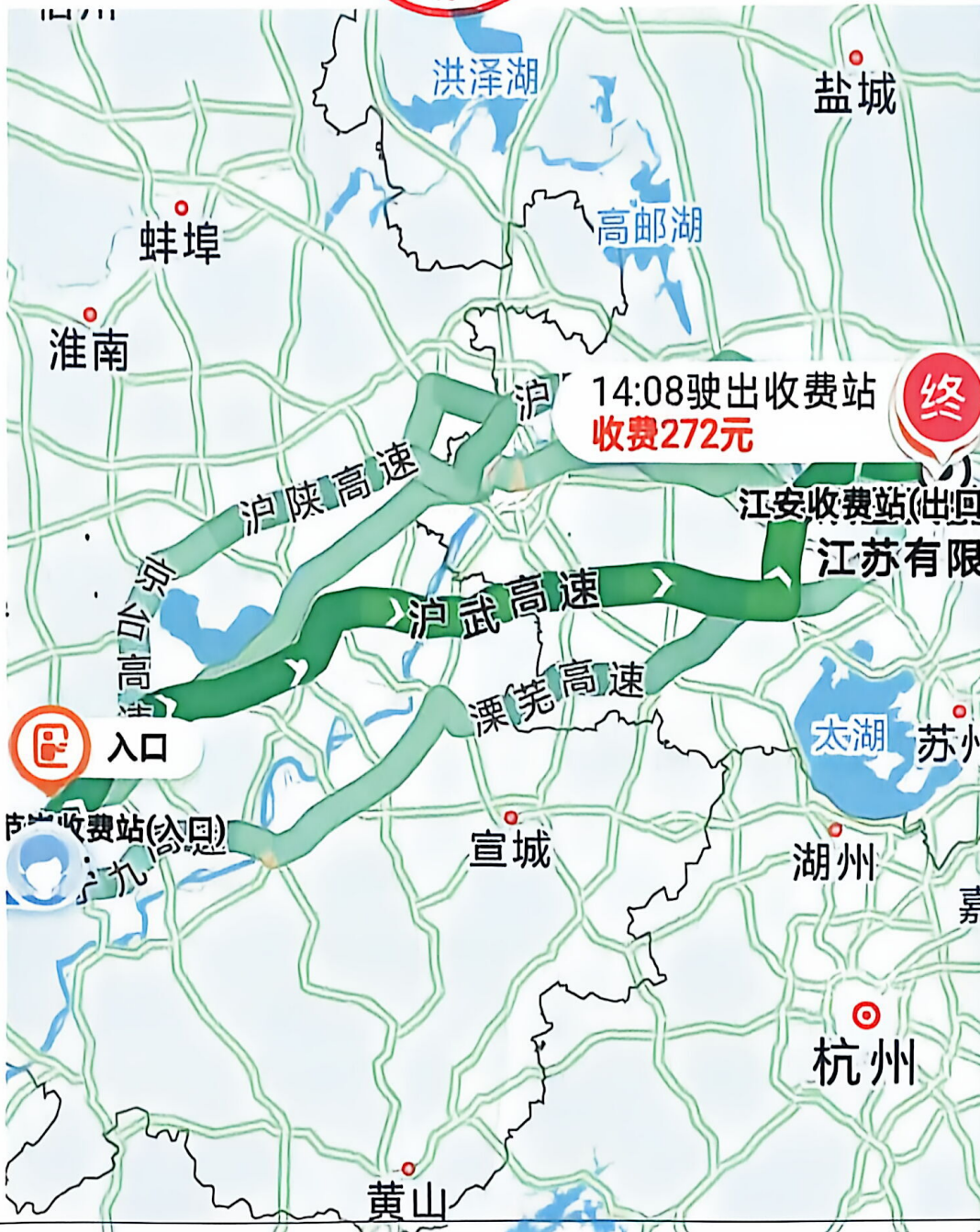




表3 转移的污染防治、安全防护和应急措施

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，做好转移联单。装卸人员全部穿安全服、戴口罩、手套等防护用品，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 1020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。

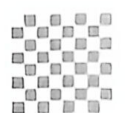
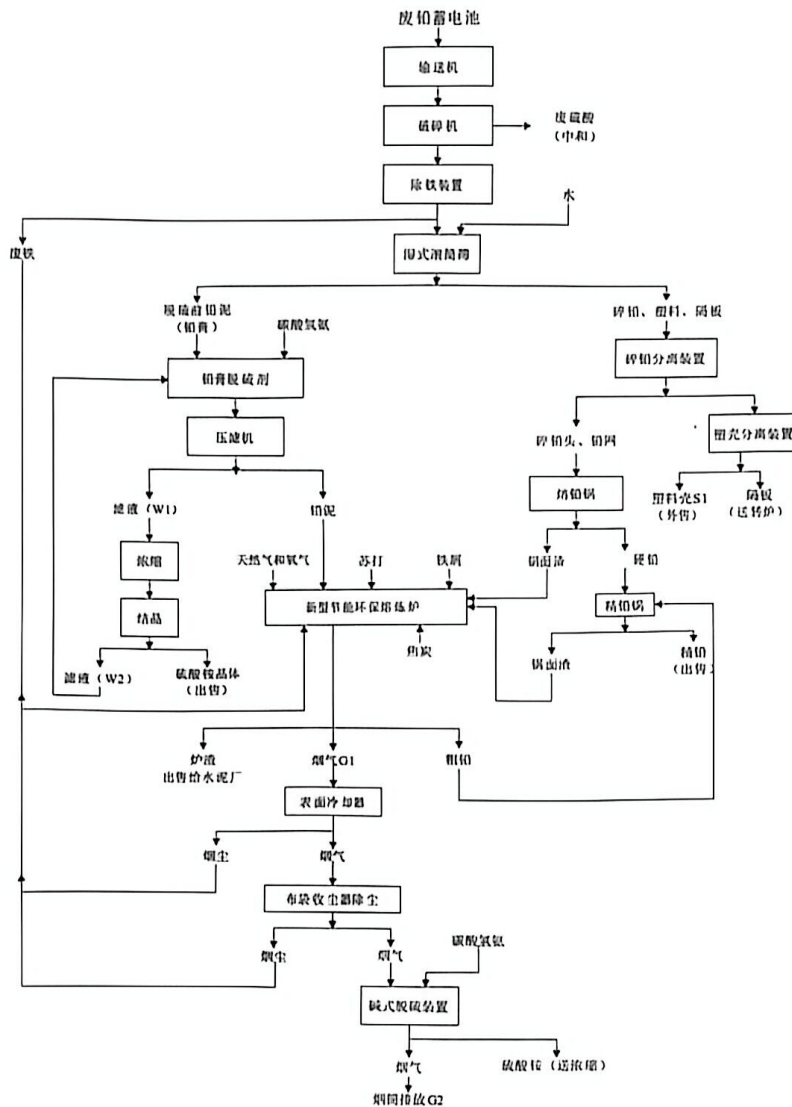


表2 与接收废物相关的处理处置情况

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
合计									

注：每种废物请填写合计量  
首次申请不需填写