

江苏省固体(危险)废物 跨省(市)转移实施方案

申请单位:

南通茂荣铝业有限公司 (公章)



填报日期:

2025年2月10日

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：陈丽蓉

2025年2月10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)：

南通茂荣铝业有限公司成立于2014年09月24日，注册地位于海安市南莫镇黄陈村五组，经营范围包括铝合金、铝铸件、铝冲件加工、销售；生产性废旧金属（危险废物除外）收购。

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
铝合金锭	铝	8000吨	铝灰 (HW48 321-026-48)	700吨
			除尘灰 (HW48 321-034-48)	70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：

1、搅拌：在熔炼过程中需定期搅拌以便炉料受热均匀，搅拌、投料、扒渣等工段，均需在关闭天然气阀门、打开炉门的情况下进行，在炉门打开时，有燃烧废气及烟尘、扒渣 工段有铝渣产生。

2、清铝：从熔铝炉中打捞出来的铝渣投入到清铝炉中进行铝渣分离，清铝炉利用铝渣的热量，采用回转的方式搅拌铝渣，使杂质物质进一步分层，部分可作为原料投入熔铝炉中继续熔炼，另外一部分的渣锭进入冷却桶再次进行铝渣分选。

3、冷却：从清铝炉中分选出来的渣锭投入冷却桶中再次进行铝渣分离，分选出的铝渣作为原料投入到熔铝炉熔炼，剩余的废渣作为危废进行处理。

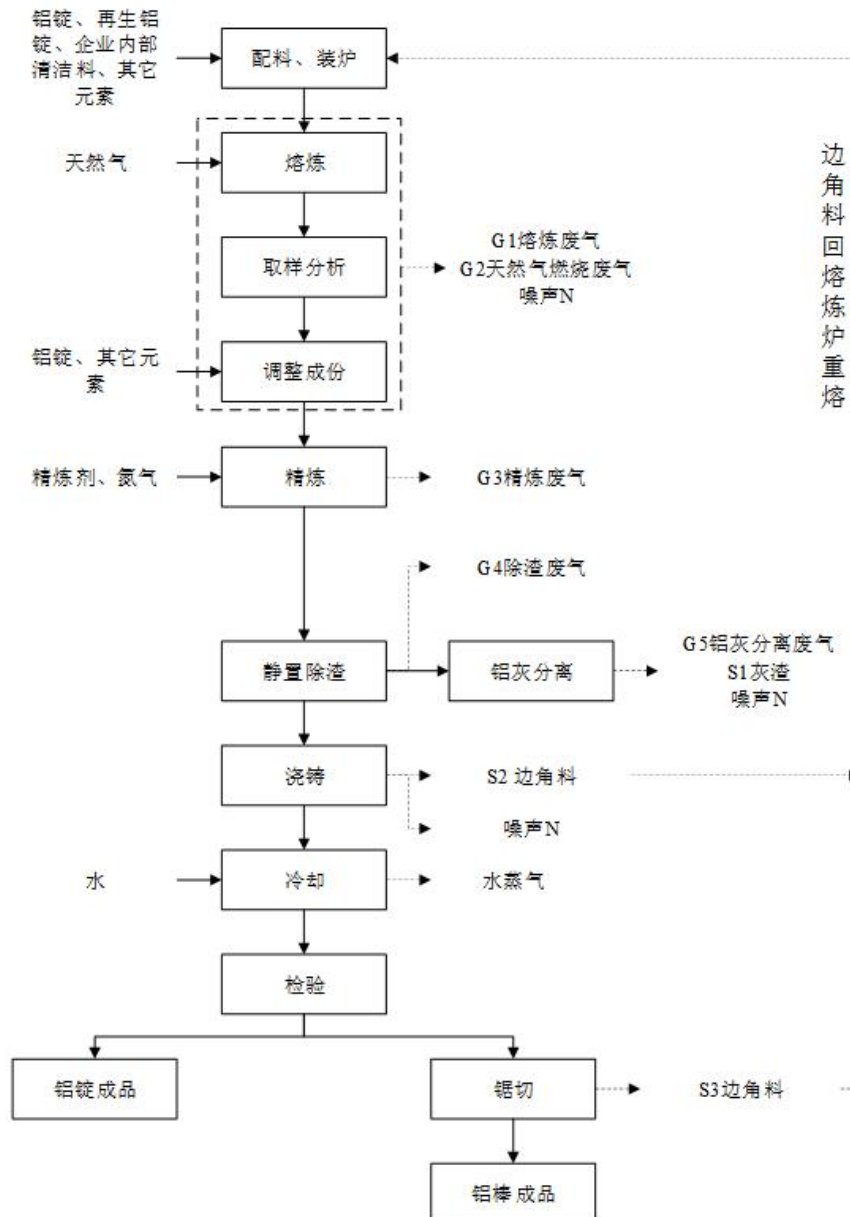


表3 废物组分、特性（详见附件）					
废物名称	主要组分	相应比例 (%)	危害特性	形态	
铝灰 HW48 (321-026-48)	铝	5~30%	腐蚀性 毒性 易燃性 反应性 感染性	☑ ☐	☑ ☐
	氧化铝	70~90%			
	二氧化硅	5~10%			
除尘灰 HW48 (321-034-48)	氧化铝	65-80%	腐蚀性 毒性 易燃性 反应性 感染性	☑ ☐	☑ ☐
	氧化硅	10-20%			

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	铝灰 (321-026-48)	编织袋	pp	1m ³	是
2	除尘灰 (321-034-48)	编织袋	pp	1m ³	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)

委托河南利泽运输有限公司进行危废运输，道路运输许可证号：豫交运管许可郑字410101025364，运输车辆安装动态，监控定位系统，实时报送运输路线，严格按照规定运输路线行驶，严格遵守禁止在居民区和人口密集区停留，禁止与其他货物混合运输规定；装车时应严格按照《危险废物规范化管理》要求进行操作，做好防扬散、防泄漏等保护措施。

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）

起点：南通茂荣铝业有限公司

终点：巩义市富中冶金材料厂

全程约 830公里

南通茂荣铝业有限公司 → 白古线 → 启扬高速 → 新扬高速 → 泗宿高速 → 宿登高速 → 盐洛高速 → 兰南高速 → 许广高速 → 盐洛高速 → 焦桐高速 → 237省道 → 巩义市富中冶金材料厂

途径：江苏省（南通市、泰州市、镇江市），安徽省（宿州市、亳州市），河南省（许昌市、登封市、巩义市）。

所有车辆严格按照规定行驶路线行驶，遇突发原因及路线临时变更第一时间汇报至公司24小时

应急电话：18768881895, 紧急联系人：周文朝



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：

- 1、运输时应当采取密闭、遮盖、捆扎等措施防止扬散、雨淋；
- 2、对运输危险废物的设施和设备应当加强管理和维护，保证其正常运行和使用；
- 3、严禁混合运输不同的危险废物；
- 4、转移危险废物时，严格按照规定填危险废物转移联单，并向危险废物移出地和接受地的县级以上地方人民政府环境保护行政主管部门报告；
- 5、运输危险废物的人员，定期参加专业培训，经考核合格后上岗；
- 6、发生泄漏时，污泥被带入外环境，立即用应急设施如扫把、簸箕、抹布、消防砂(袋)等对泄漏的危废及废水进行清理及堵截，并妥善收集待处置；

污染防治设备主要有：雨布、铁锹、消防沙、抹布、应急收集桶等。

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：

- 1) 个体防护措施。驾押人员应做好个体防护，以确保自身安全；
- 2) 初期应急处置，事故报告后，驾驶和押运人员应根据货物特性，采取相应的措施；
- 3) 设置警告标志、警戒带等；
- 4) 不得违法破坏现场，如遇爆炸、火灾、中毒等危及人身安全时，驾押人员应劝阻和协助疏导，避免无关人员误入；
- 5) 配合政府主管部门开展应急救援；

安全防护设备：防护服、防护手套、防毒面具、灭火器、消防沙、警示带、警告标示等。

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

为认真贯彻落实《中华人民共和国安全生产法》、《道路交通安全法》、《道路运输条例》和国家有关规定，确保在发生道路运输突发事件时，及时组织、指挥并动员各方面力量投入抢救、抢险、运输保障、现场处理及善后工作，保护人民群众生命和财产安全，保护环境，维护社会稳定，制定本预案。

一、组织领导

为确保应急处理工作组织有效、措施到位，公司成立应急指挥领导小组：

组长：熊汉东(运输单位：总经理)电话：13373814808

副组长：曹耿巍(处置单位：业务经理)电话：19557841616

领导小组主要职责是：组织、指挥、协调突发事件的抢救、抢险、保障运输、现场处理及善后

工作，服从政府或有关部门的统一调度、指挥。

二、报告程序

当发生重、特大道路交通事故及危险废弃物泄漏、燃烧事故后，驾驶员、押运员必须采取措施抢救伤员，迅速向事故发生地公安交警部门及本企业报告，企业在接到报告后对情况做出分析和决策并及时上报上级所属地道路运输管理机构、环保局等有关部门。相关急救电话：

环保：12369 交警：122 公安：110 消防：119 医疗：120

事故报告的主要内容：事故单位、车辆、驾驶人员的基本情况；事故发生的时间、地点及事故现场情况；事故的简要经过、人员伤亡情况；事故性质的初步判断；报告单位、报告人、报告时间及联系方式。

三、应急指挥

领导小组接到道路交通事故报告或政府有关自然灾害、公共卫生及其他突发公共事件应急运输指令时，立即启动本预案，由组长或副组长率领相关人员赶赴目的地进行现场指挥，遵照上级的指示和要求，积极与有关部门密切配合，认真做好抢险施救、事故处理和运输保障工作，并即时将有关情况向上级和有关部门报告。

四、处置措施

发生重、特大交通事故时，即时启动应急预案，组长或副组长应率领相关人员在第一时间赶赴现场，采取果断措施，防止事态扩大，积极协助有关部门处理相关事宜，并做好善后工作。危险废弃物运输在过程中发生燃烧、爆炸、污染、中毒或被盗、丢失、流散、泄漏等事故时，驾驶员、押运员应立即向当地环保、公安、交警部门和企业报告，说明事故情况、危险货物名称、危害和应急措施，并在现场采取一切可能的警示措施，积极配合有关部门进行处置。本企业接报告后，启动应急预案，根据掌握运载的危险品性质、事故时间、地点、原因、人员伤亡、造成危害程度等情况，组织人力、物力，迅速、有效、妥善地进行处置，服从有关部门的指挥，积极采取相应措施，把事故造成的损失控制在最小的范围内，并协助有关部门做好事故调查和善后工作。

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：巩义市富中冶金材料厂

危废经营许可证编号：

有效期：五年

豫环许可危废字230号

经营核准内容(废物名称、类别、数量)：

危废类别：HW48有色金属冶炼废物，

铝灰收集、贮存、利用

危废代码：321-026-48, 321-034-48, 321-024-48,

年处理能力：6万吨

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：

项目有6万吨/年铝灰渣资源化综合利用生产线1条，包括铝灰渣预处理系统、铝酸钙生产系统、铝锭生产系统、制球系统。

1 铝灰渣预处理系统

(1) 投料

项目铝灰渣通过汽车运入，暂存于厂房内铝灰渣暂存库，厂区分 为南北两个厂区，南厂区的原料通过汽车运输将吨包包装的物料运送 至北厂区，运输过程要求不得遗漏。袋装的铝灰渣采用叉车运输至球 磨机加料口，人工解开吨袋下方包装口后铝灰渣自动落入球磨机进料 口。该过程污染主要是铝灰渣落入加料口时投料粉尘产生，进料口采用负压收集下料粉尘。

(2) 球磨

球磨机内研磨体为钢制圆球，可根据研磨物料的粒径选择研磨体 的大小，球磨的目的是将小块的铝灰渣完全破碎，使铝灰渣中的铝颗 粒和铝灰完全分离，同时球磨过程由于铝单质具有较好的延展性，通 过研磨可以将较小的铝颗粒挤压到一起，使铝颗粒在研磨过程有所变 大，后续更容易分选。该过程有球磨粉尘和噪声产生。

(3) 筛分

球磨后的铝灰渣经密闭斗式提升机送入圆筒筛进行筛分，圆筒筛内置有两道筛网，分 别为10目和100目，筛上物即为金属铝单质，中间物返回球磨机继续球磨，筛下物即为 铝灰，铝颗粒由吨袋包装备用，二次铝灰进入雷蒙磨，筛分过程有粉尘和噪声产生。

(4) 雷蒙磨

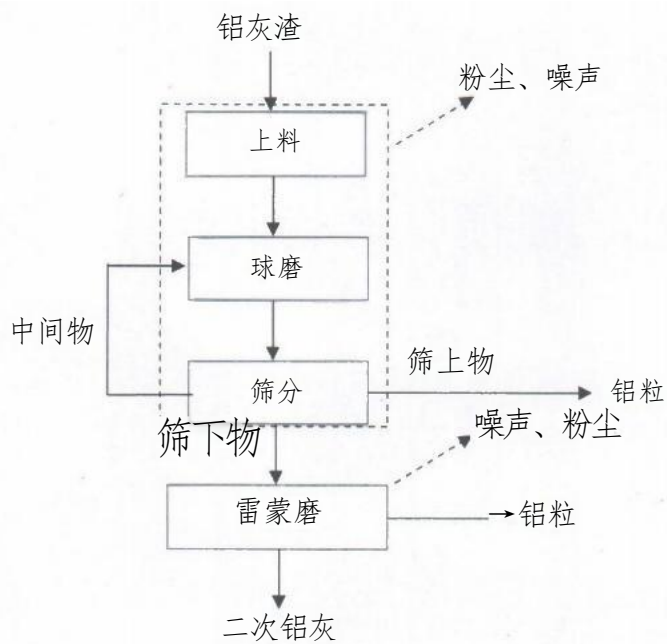
该环节主要是进一步回收筛分后的二次铝灰中的铝单质，该过程主要有粉尘和噪声产 生。

(5) 储存

铝颗粒由吨袋包装，袋装的铝颗粒临时暂存于铝灰原料库备用，

二次铝灰采用吨包暂存到原料库，分析成分后，根据产品需要进行配 比，由气动装置 输送至铝灰仓中，储存过程有粉尘和噪声产生。

铝灰渣预处理系统生产工艺流程及产排污环节见下图。



铝灰渣预处理系统生产工艺及产排污环节图

2 铝酸钙生产系统

(1) 上料

上料包括钙石上料至破碎机，二次铝灰上料至料仓，以及钙石破碎后提升至料仓，两个料仓位于配料机上方，一个仓室用于盛装铝灰原料，一个仓室用于盛装石灰石原料，上料过程有粉尘和噪声产生。

(2) 钙石破碎

外购入厂的钙石原料(粒径3-50cm左右)暂存北厂房西侧，在配料前进行两次破碎，通过铲车将石灰石原料转运至破碎机喂料口，进入颚式破碎机进行两级破碎，破碎后粒径不大于3cm，破碎后物料提升至钙石料仓备用。该工序有破碎噪声和粉尘产生。

(3) 球磨

铝灰料仓和钙石料仓内的原料通过重力输送至配料机，配料机设有皮带机，皮带机与电子皮带秤连接，通过自动配料系统进行配料，将铝灰：钙石范围控制在1:1.559，配料机称量好的原料经密闭皮带机输送至球磨机内进行混合球磨，保证物料充分混合，该过程有粉尘和噪声产生。

(4) 煅烧

球磨后的混合料提升至回转窑中高温煅烧，得到铝酸钙产品。回转窑采用天然气作为燃料，天然气窑头进入窑内，窑内温度控制在1100~1300℃。回转窑具有旋转功能且具有一定的倾斜度，随着窑的旋转，窑内的产品不断向前推进。回转窑煅烧过程有煅烧废气和噪声产生。

(5) 冷却

煅烧完成后的物料在回转窑旋转下缓慢自动进入与窑头相连的熟料冷却系统内，冷却系统采用滚筒间接冷却，滚筒冷却机外壳进行密闭包裹，包裹层中间设有冷却水通道，通过冷却水对回转窑内物料进行间接冷却降温，冷却过程产生的水蒸气通过密闭管

道引至厂房顶排放，冷却水循环使用，不外排。经滚筒冷却系统冷却的物料取样进行成分分析，合格的铝酸钙经出料口由铲车运至产品堆场暂存。该过程有出料粉尘产生。不合格产品用铲车转入煅烧配料系统重新配料进行煅烧。

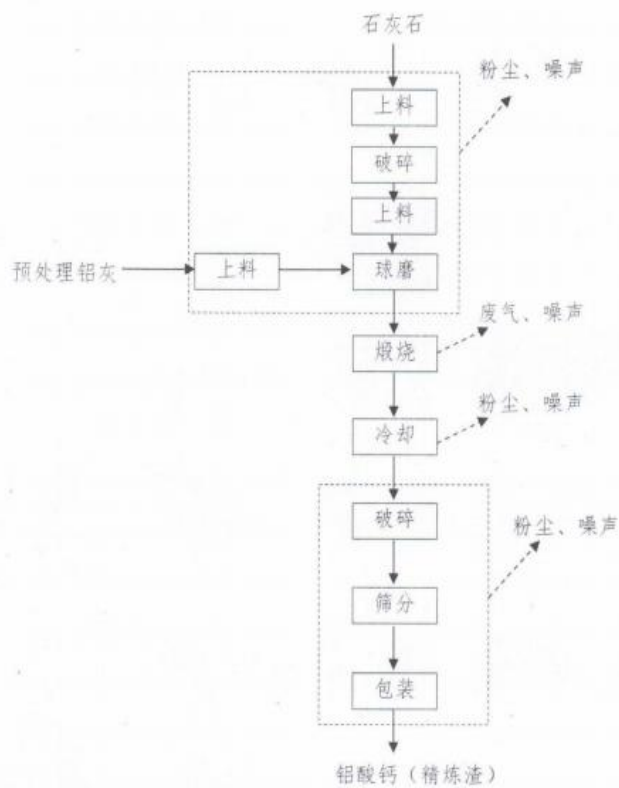
(6) 破碎筛分

合格铝酸钙大块由产品堆场运至南厂区进行破碎筛分，得到不同粒径的铝酸钙颗粒产品，该工序有噪声和破碎筛分粉尘产生。

(7) 装袋

筛分后的熟料根据客户要求直接进行打包装袋，打包装袋过程有粉尘产生。

铝酸钙生产系统工艺流程及产排污环节见下图。



铝酸钙生产系统工艺及产排污环节图