

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位： 江苏诚超铝业有限公司 （公章）



填报日期： 2024-10-26

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：



2024 年 10 月 26 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）： 江苏诚超铝业有限公司始建于 2000 年 8 月，位于江苏省海安市南莫镇秦杨路 18 号。 主要经营范围为：铝锭（不含电解）、铝铸件、铝制品、制造、销售；企业年生产铝合金锭 2 万吨。				
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	2 万吨	铝灰渣 (HW48 321-026-48)	1200 吨
			除尘灰 (HW48 321-034-48)	100 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。

工艺流程图

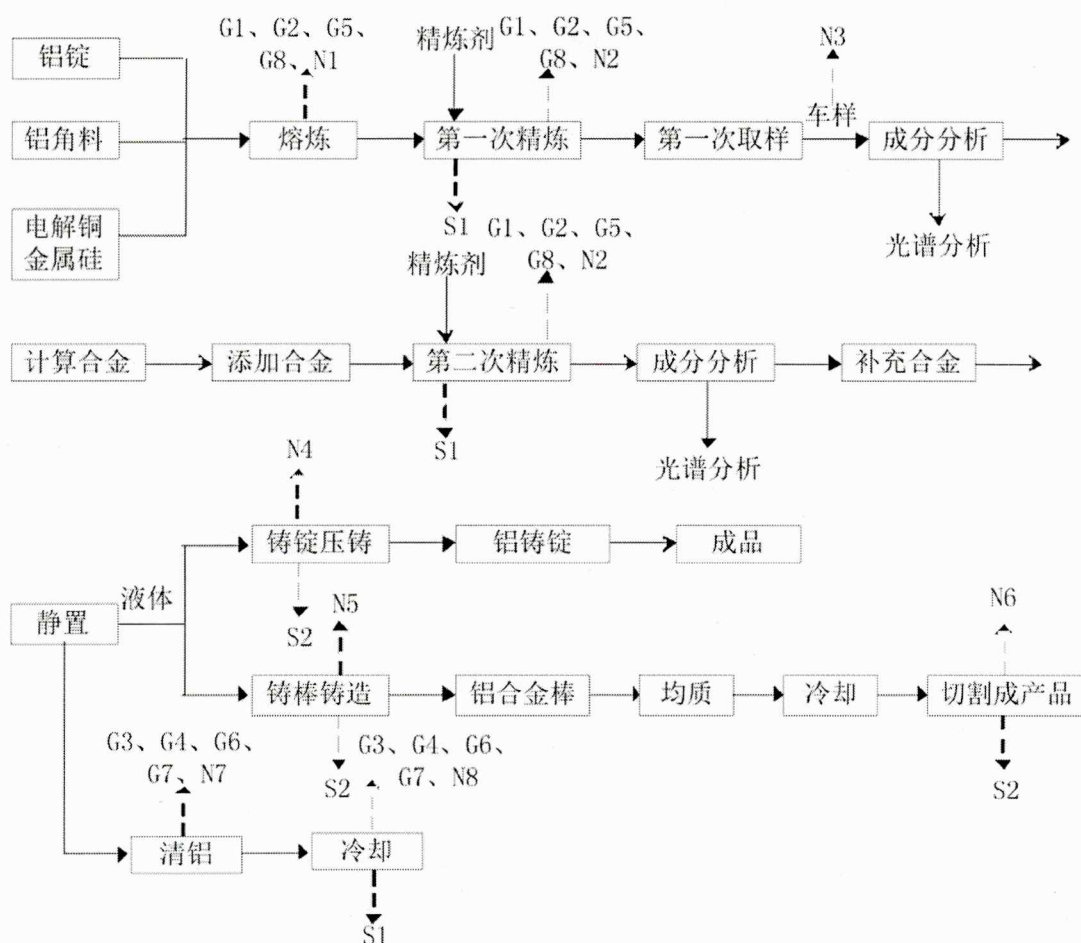


表3 废物组分、特性（详见附件）					
废物名称	主要组分	相应比例（%）	危害特性		形态
铝灰	氧化铝	60%	腐蚀性	☐	固态 ☒
	氟化铝、氮化铝	5%	毒性	☒	半固态 ☐
			易燃性	☐	粉末态 ☐
			反应性	☐	颗粒态 ☐
			感染性	☐	液态 ☐
除尘灰	氧化铝	60%	腐蚀性	☐	固态 ☒
	氟化铝、氮化铝	5%	毒性	☐	半固态 ☐
			易燃性	☐	粉末态 ☐
			反应性	☒	颗粒态 ☐
			感染性	☐	液态 ☐
			腐蚀性	☐	固态 ☐
			毒性	☐	半固态 ☐
			易燃性	☐	粉末态 ☐
			反应性	☐	颗粒态 ☐
			感染性	☐	液态 ☐

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	铝灰	吨袋	PP	1000L	有
2	除尘灰	吨袋	PP	1000L	有
3					

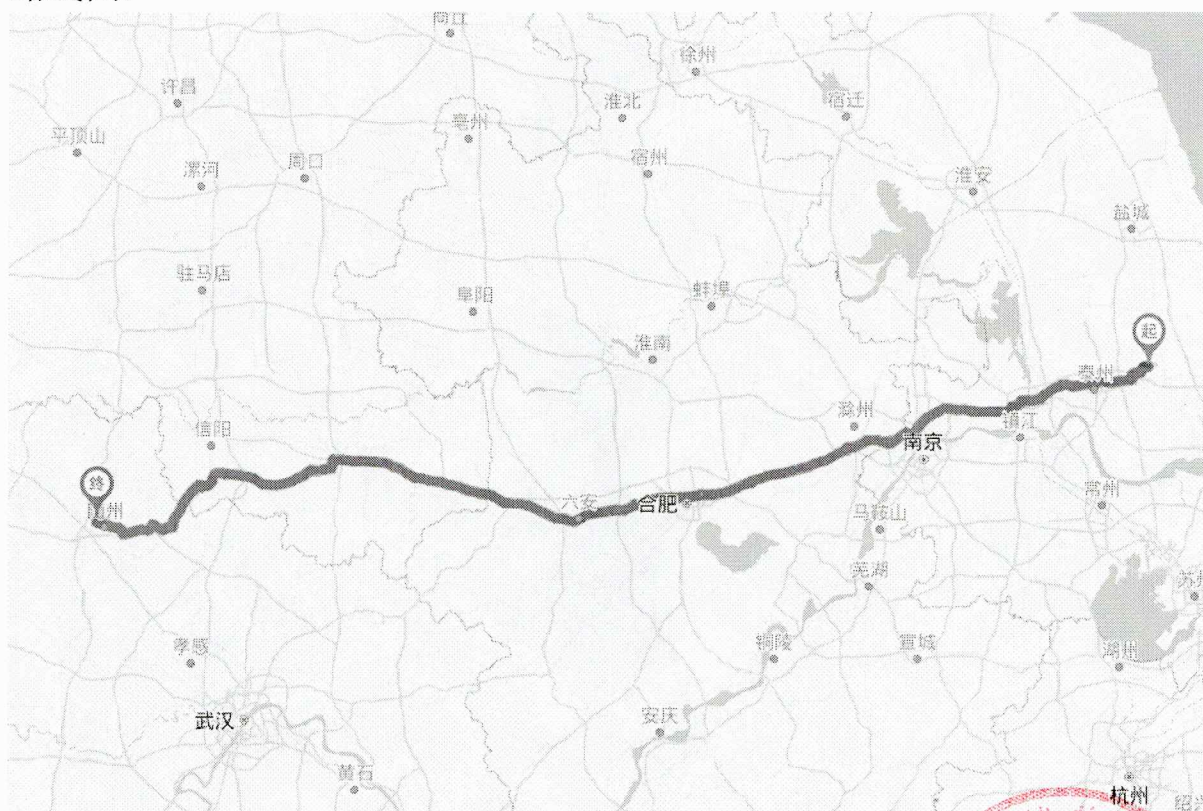
表2 废物运输情况	
运输是否符合交管部门运输相关规定（文字描述）	
湖北柏盛智慧物流有限公司是由随州市交通运输局2021年7月份批准的从事道路危险品专业运输公司，运输许可证鄂交运管许可字 随州 421302103427 号，运输种类包括：3类、5类1项、6类1项、8类、9类、危险废物（剧毒化学品除外） 	

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)

江苏诚超铝业有限公司-泰东路-建设西路-S353-盐靖高速-启阳高速-沪陕高速-沪蓉高速-麻安高速-炎帝大道-湖北省展利环保科技有限公司

路线图:



湖北柏盛智慧物流有限公司

2024 年 12 月 26 日

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

铝灰在运输过程中要加强环境风险防范意识，铝灰渣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志，不得倾倒，杜绝跑、冒、滴、漏，防扬散、防水，保证铝灰渣的包装结构完整，减少并防止有害物质渗出，以防止铝灰渣中有害成分的泄漏污染，不得对环境有任何损害的手机、运输和处置行为。装有铝灰渣的包装容器应存放在专用危险品仓库，禁止将铝灰渣堆放在露天场地，避免铝灰渣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

铝灰在运输过程中要加强安全风险防范意识，从业工作人员必须经过安全培训，作业时 must 配备工作服、防护面罩、耐腐手套、胶靴、洗眼注射器等安全防护措施，工作中必须注意安全，轻拿轻放，防止摔、碰等危险工作，装有铝灰渣的包装容器必须用叉车平稳的摆放到车上，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露。

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，以保证装卸、运输能有效的减少和防止对环境的影响。发生突发性事故时，一旦发生泄露、遗落应立即通知公司安全部门并报警，待救援的同时并采取一切办法阻止事故的继续进行，有效的控制事故的蔓延和扩大。及时建立警戒区域，应根据危险废物泄露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面具、穿防护服并在通往事故现场的主要干道上实行交通制止并迅速将警戒区及污染区内与事故应急处理人员撤离，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，配合救援人员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：湖北省展利环保科技有限公司	
危废经营许可证编号：S42-13-03-0125	有效期：2024 年 4 月 12 日-2029 年 4 月 11 日
经营核准内容（废物名称、类别、数量）： HW48（321-026-48）40000 吨/年，HW48（321-024-48）2000 吨/年，HW48（321-034-48）4500 吨/年。	

表 2 与接收废物相关的处理处置情况
湖北省展利环保科技有限公司铝灰渣综合利用项目（简称本项目）生产工艺主要包括：原辅材料储存工段、分选粉磨和铝锭制造工段、烧成及冷却工段、成品粉磨及包装工段。 1、原辅材料储存工段 本项目所需的主要原辅材料为铝灰渣和石灰石。其中铝灰渣为吨包包装储存，铝灰渣吨包储存在危废暂存间；石灰石为小块状石灰石，石灰石储存在石灰石料仓内。 2、分选粉磨和铝锭制造工段 本项目设有2套分选球磨机系统和1套分选雷蒙磨机系统，原料中的铝灰渣经球磨、雷蒙磨机系统进行处理，经振动筛或旋风进行筛分处理，筛分为铝颗粒及筛下灰。 筛选的铝颗粒进入铝锭制造工段，铝颗粒通过回转炉熔炼后得到铝水。

回转炉主要采用炉底铝渣自燃原理产生的热能进行运转，铝颗粒熔化过程利用铝自燃特性保持炉内燃烧温度在 $600\sim 650^{\circ}\text{C}$ 左右，无需使用辅助燃料作燃烧剂。经过回转炉熔化后，可得到纯度99%以上的铝液，铝液进入铝锭模具铸成铝锭产品，转运至成品库储存，外售下游再生铝企业做原料。分离铝液后的剩余浮渣经冷却炉后回到球磨机重新球磨循环生产。

筛选的筛下灰进入烧成及冷却工段，与石灰石进行配比进入回转窑进行煅烧，生成铝酸钙粉。

3、生料烧成及冷却工段

分选工序产生的筛下灰通过斗式提升机进入铝灰储存罐，采购的石灰石通过斗式提升机进入青石储存罐。铝灰储存罐及青石储存罐经过底部的自动生料配料系统自动配料后，通过封闭的皮带机进入生料球磨机进行粉磨处理，达到生产所需细度，生料通过提升机送至中转粉料仓，通过下料管调节使生料均匀的进入回转窑内。回转窑煅烧温度 $1250\sim 1350^{\circ}\text{C}$ ，燃料为天然气，烧成回转窑的窑头设置有燃烧喷嘴，天然气燃烧后的火焰在回转窑内与物料直接接触，火焰长度可达18m，铝灰及石灰石在回转窑内反应生成铝酸钙粉，烧成后的铝酸钙粉从回转窑窑头出料后进入一条滚筒冷却窑进行冷却处理，冷却窑外壁采用水淋式间接冷却方式，回转窑窑头出料温度为 800°C ，滚筒冷却后出料温度为 $100^{\circ}\text{C}\sim 120^{\circ}\text{C}$ 。冷却水由冷却窑外壁自上而下进入排水管道后进入一座循环水池冷却后循环利用，循环水池内的冷却水定期进行补充。

铝灰中氟化物、氯化物主要成分为氟铝酸钠(冰晶石)，以及少量氟化铝、氟化钠、氯化钠、氯化钾；

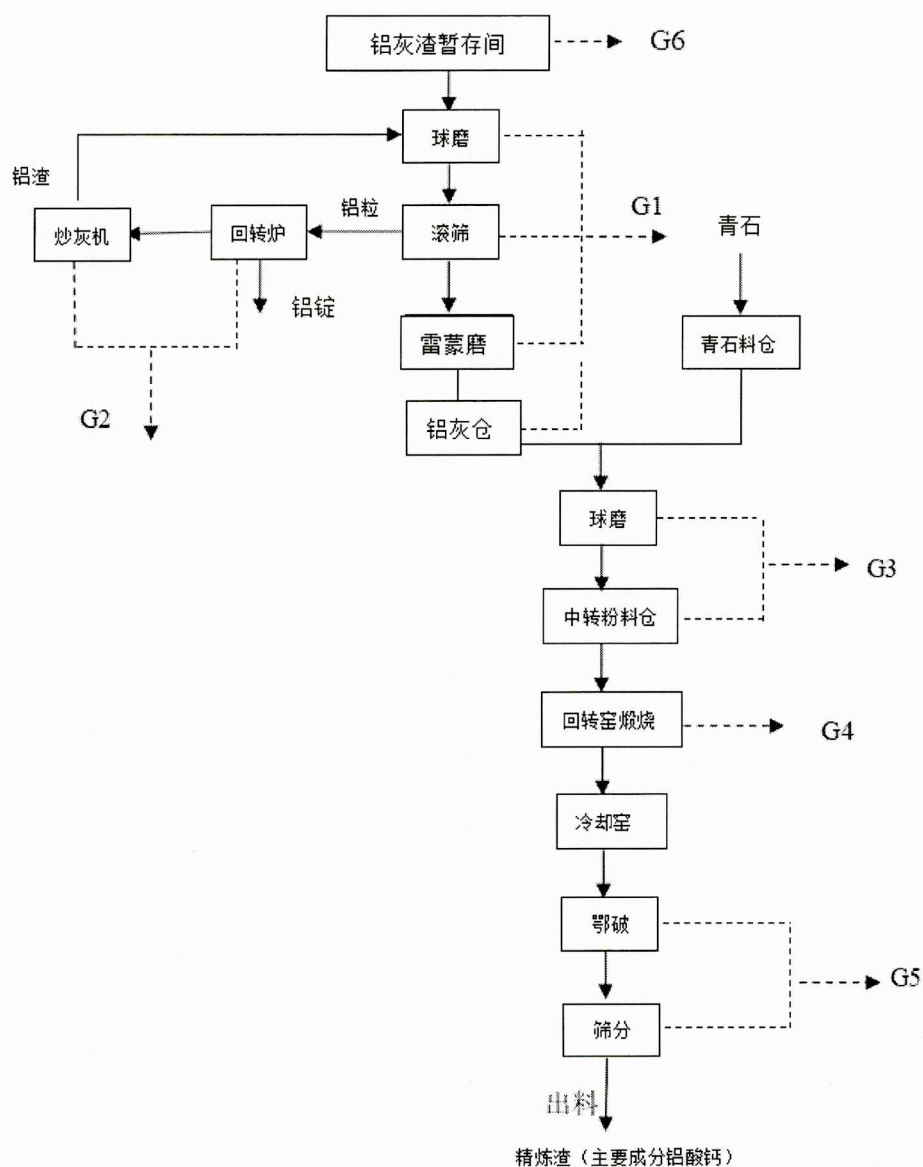
氟化铝、氟化钠、氯化钠、氯化钾，与氧化钙进一步反应生成氟化钙和

氯化钙，氟化钙和氯化钙很稳定，常温条件下不会发生分解。

4、成品粉磨及包装工段

烧成后的铝酸钙粉经冷却窑冷却后，部分颗粒物进入鄂破工序，粉磨后的成品为 0-50mm 左右的铝酸钙粉，粉磨得到的粉料直接装袋，其余粉状铝酸钙粉通过封闭式皮带机输送成品储存料仓，铝酸钙粉通过包装机吨包装袋，最后销售出厂。

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
无									
合计									

注：每种废物请填写合计量
首次申请不需填写