

附件 3

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位：奥科宁克（昆山）铝业有限公司（公章）



填报日期：2026/09/20

江苏省生态环境厅制

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：张桦
2026 年 9 月 20 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）

奥科宁克(昆山)铝业有限公司主要生产有色金属复合材料、新型合金材料，提供自产产品的售后服务等。公司于2006年投产，设计年生产复合铝合金5万吨。本次申请跨省转移的危险废物是铝渣和熔铸布袋除尘灰，在熔铸的工艺环节铝锭重熔、精炼、和净化、铸造熔体表面产生的铝渣在2021版的危废名录中属于HW 48，八位码是321-026-48。熔铸布袋除尘灰是熔铸的布袋除尘系统产生的，在2021版的危废名录中属于HW 48，八位码是321-034-48

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
高精度铝合金板带	铝	50000 吨	铝渣 HW48 (321-026-48)	2000 吨
			熔铸布袋除尘灰 HW48 (321-034-48)	50 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

铝锭——熔铸（熔化铝锭过程中产生铝渣）——铣面——加热——热轧——冷轧——剪切——高精度铝板带

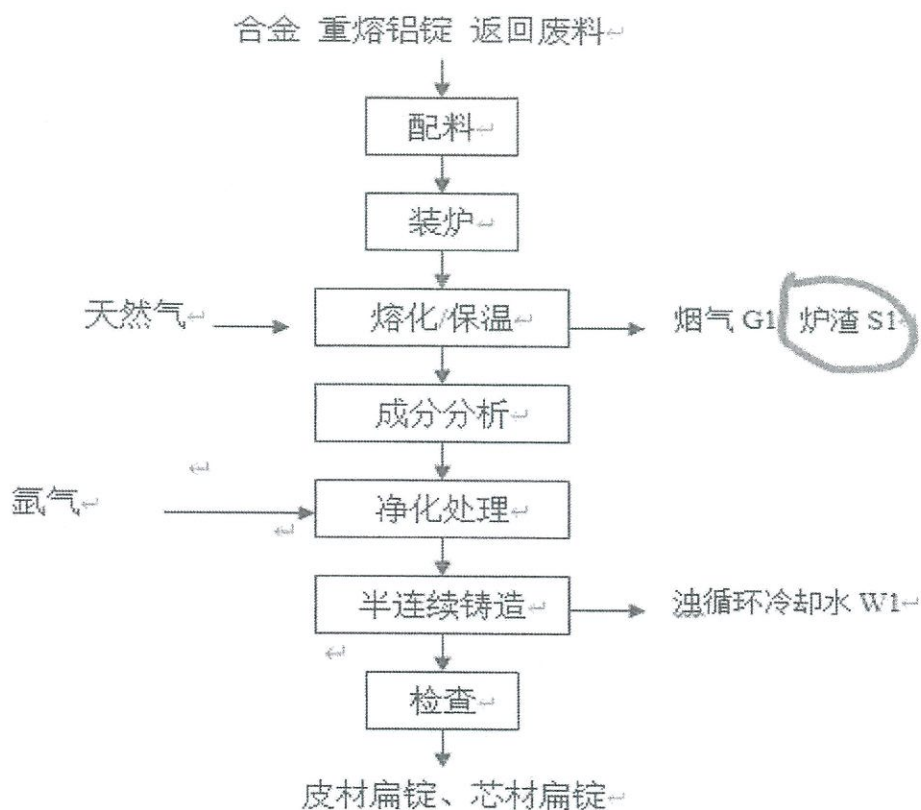


表3 废物组分、特性（详见附件）

废物名称	主要组分	相应比例（%）	危害特性	形态
铝渣 HW48 (321-026-48)	铝及氧化铝	5-45	腐蚀性 ☐	固态 ☒
	其他矿物质盐	55-90	毒性 ☐	半固态 ☐
			易燃性 ☐	粉末态 ☐
			反应性 ☒	颗粒态 ☐
			感染性 ☐	液态 ☐
熔铸布袋除尘灰 HW48 (321-034-48)	铝及氧化铝	1-5	腐蚀性 ☐	固态 ☒
	其他无机物	95-99	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	铝渣 HW48（321-026-48）	料箱	铁	5吨	是
2	熔铸布袋除尘灰 HW48（321-034-48）	编织袋	纺织	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）

委托有资质的运输单位采用危险废物专用车辆按照规划的路线运行,运输车辆安装了动态监控定位系统,严格按照规定运输路线行驶,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。装车时按照《危险废物规范化管理》要求进行操作,做好防扬撒、防泄露等保护措施,司机和押运人员均持证上岗。

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）

运输路线：从奥科宁克（昆山）铝业有限公司出发：进入沿沪大道，转东城大道，转京沪高速，转通锡高速，转沪常高速，转沪宜高速，转长深高速，溧宁高速，转溧芜高速，转芜合高速，转宁芜高速，转沪渝高速，转京台高速，转宁九高速，转G347，进入枪山路，到达巨同（安徽）新材料科技有限公司

运输线路图



起点：奥科宁克（昆山）铝业有限公司

终点：巨同（安徽）新材料科技有限公司

从奥科宁克（昆山）铝业有限公司出发：进入沿沪大道，转东城大道，
转京沪高速，转通锡高速，转沪常高速，转沪宜高速，转长深高速，
漂宁高速，转漂芜高速，转芜合高速，转宁芜高速，转沪渝高速，
转京台高速，转宁九高速，转 G347，进入枪山路，到达巨同（安
徽）新材料科技有限公司

途径城市：昆山市-苏州市-无锡市-南京市-芜湖市-铜陵市
宿迁市

途径地级市：苏州市-无锡市-南京市-芜湖市-铜陵市

表 3 转移的污染防治、安全防护和应急措施

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：运输过程污染防治措施

1. 铝灰渣全部采用加厚密闭 PP 编织袋封装，袋口双道捆扎密封，装车后全程覆盖加厚防雨防渗篷布，严格落实防扬散、防流失、防渗漏要求，杜绝物料遗撒、雨水渗入引发泄漏风险。
2. 委托具备对应危险货物运输资质的单位承运，运输前核验车辆、驾驶员、押运员全部有效资质，严禁无资质主体参与本次运输作业。
3. 提前规划固定跨省运输路线，全程避开饮用水源地、居民区等环境敏感区域，不得擅自变更路线，确需调整第一时间向昆山、安徽两地生态环境部门报备。
4. 运输车辆全程开启北斗/GPS 实时定位，轨迹数据同步上传至全国危险废物全过程环境管理信息系统，实现全运输流程可追溯，铝灰渣全程不与其他货物混装混运。

配套污染防治设备

1. 车辆标配：密闭式厢体/高栏车专用防雨防渗篷布、车载实时定位终端、规范危险废物警示标识
2. 随车配套：足量防渗收集桶、防渗漏吸附垫、专用清扫工具、堵漏密封材料

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、所有参与运输的驾驶员、押运员均已通过危险货物运输专项培训，熟悉铝灰渣遇水释放易燃气体的危险特性，掌握基础应急处置流程。
- 2、运输车辆严格遵守危险货物通行时间、限行区域要求，提前向公安机关报备通行路线，严禁违规驶入危化品车辆禁行区域。
- 3、装卸作业全程规范操作，轻装轻卸，严禁抛扔、撞击包装，作业区域严禁明火、无关人员进入，全程落实防火管控要求。
- 4、运输全程保持安全车距，不超速、不疲劳驾驶，每2小时停靠合规危化品专用休息区检查包装密闭性，发现异常立即处置。

配套安全防护设备：

- 1、人员防护：驾驶员、押运员配备耐酸碱防护手套、防尘防毒面罩、防静电工作服
- 2、车辆配套：车载防火灭火器、静电接地带、危险货物警示灯、三角警示标识

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：

运输专项应急预案：

- 1、本次运输已联动移出人奥科宁克（昆山）铝业、承运人、接收人巨同（安徽）新材料三方的备案突发环境事件预案，明确铝灰渣遗撒、遇水反应泄漏、火情三类核心场景的分级响应流程。
- 2、运输途中发生突发状况时，驾驶员、押运员第一时间划定警戒区域，通报三方应急联络人，同时立即向事故发生地生态环境、交通运输部门上报，同步启动现场先期处置。
- 3、建立三地应急联动机制，提前确认沿途就近危废应急处置单位联系方式，确保突发事故时可快速调度外部应急资源支援，最大限度降低环境影响。

配套应急设备：

- 1、现场处置类：足量消防干沙、应急密封收集箱、专用堵漏工具、防爆型通讯设备
- 2、警戒防护类：应急警戒带、警示三角牌、应急照明装置、应急个人防护全套装备

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：巨同（安徽）新材料科技有限公司

危废经营许可证编号：340722002

有效期：2026年07月30日—2031年7月29日

经营核准内容（废物名称、类别、数量）：

废物类别：HW48 有色金属采选和冶炼废物

废物代码：321-026-48、321-034-48

数量：50000吨/年



表2 与接收废物相关的处理处置情况

巨同（安徽）新材料科技有限公司危险废物处置工艺

项目为铝灰渣资源化利用项目，原料铝灰渣根据《国家危险废物名录（2025年本）》，危废类别代码分别为HW48（321-026-48）、HW48（321-034-48），由于HW48（321-034-48）类危废中金属铝含量较低，故此类别危废直接进入煅烧炉生产高铝矾土熟料工序，不再对其进行金属铝的回收，仅对HW4（321-026-48）金属铝回收。

一 处置工艺流程

1. 球磨

危废类别代码为HW48（321-026-48）的铝灰渣经叉车送至一级球磨机进行球磨加工。球磨机内部结构主要由衬板、隔板、球磨钢球组成，动力电机及减速机带动筒体快速旋转，铝灰渣在球磨机内与球磨钢球混合，旋转过程中钢球对铝灰渣进行碾压破碎，由于金属铝具有良好的延展性，因此经球磨后金属铝只会被打扁而不会被碾压破碎成细小颗粒或粉末，剩余杂质被彻底破碎成细小颗粒或粉末，以便于后续金属铝从杂质中分离。球磨机进、出料后安装负压收集管道，汇入车间收尘主管进入布袋收尘器。

操作要求：严格控制进料量、球磨转速及筛分负荷，保证物料研磨、筛分均匀稳定，杜绝超负荷运行、物料堵塞、设备空转等异常工况。

2. 筛分

经过一段时间的球磨，达到要求后的混合物料经密闭提升机送至后端圆形滚筒式筛分机进行一级筛分，筛分机的功能是将球磨机处理后输送过来的铝灰渣按颗粒粗细进行分类，分类颗粒的粗细取决于筛分机的筛网及筒身孔径的大小。分离出杂质后，混合物料经密闭输送系统送至雷蒙磨继续研磨。

极少量粒料（约 5%）运送至回转炉。筛分机顶部安装负压收集管道，汇入车间收尘主管进入布袋收尘器。

操作要求：定期检查筛分设备筛网完整性，及时更换破损配件，防止筛分过程中物料外逸粒造成粉尘污染。

3. 雷蒙磨

HW48（321-026-48）铝灰经过一级筛分后的混合物料由密闭输送系统送入雷蒙磨主机进行研磨；出料工序依托设备自带旋风除尘器进行气固分离，分离后 120 目以上的细小粉末，含铝量在 5% 以下，分离出的细灰通过螺旋风机设备进入中间仓，再由提升机密闭输送装置送入细灰料仓暂存；剩余物料经过加装的磁选机进行除铁后，再由密闭输送装置输送至回转炉进行铝回收。除铁出口高度设置不宜过高，并设置密封收集装置，收集的铁和铁粉作为固体废物进行外售综合利用。

HW48（321-034-48）除尘灰经雷蒙磨所配套的提升系统输送至细灰料仓，再进入煅烧炉煅烧成高铝矾土熟料。整个预处理过程的进料、研磨、分级、出料及除尘过程均在密闭系统内负压运行。

固氟剂（氧化钙）为粉状物质，由罐车运至厂区后密闭泵入固氟剂料仓存储，使用时经计量输送至回转窑中。料仓顶部装有仓顶收尘器，出气口接入收尘主管。

操作要求：严格遵循“先启除尘、后启主机，先停主机、后停除尘”的联锁作业制度，确保开机、停机、稳定运行全时段无粉尘外逸。

4. 回转炉回收铝

经球磨筛分处理后的高纯度铝粒经密闭管道传送至回转炉旁，物料进入料斗后由叉车送料至回转炉进行金属铝的提炼回收。回转炉为圆筒状，利用炉底铝渣自燃原理产生的热能进行运转，工作时炉体温度控制在 600-700℃，随着温度升高金属铝逐渐熔化成铝液流于炉底，铝液通过回转炉出口流出，实现金属铝的分离。回转炉内加热的过程是采用内热式，在达到一定温度后利用铝灰渣中部分细小活性铝粉自燃造成高温保证炉内温度，无需再增加额外燃料。通过回转炉的自身旋转控制回转炉内的铝渣温度，使铝渣内金属铝液从铝灰中最大限度地分离出来，每炉结束后利用液压装置将回转炉桶身提升，炉口向前倾倒，金属铝液从炉口倾入炉口前放置的铝液槽，实现金属铝的回收，分离出的铝液自然冷却后形成铝块外卖，剩余热灰渣由回转炉倒入钢制加盖料斗后，用叉车送入冷灰机处理。

操作要求：生产全过程维持回转炉微负压运行状态，杜绝炉内高温烟气、粉尘外溢；监控炉体密封、液压系统、温控系统运行状态，杜绝跑冒滴漏、设备故障引发的环境及安全风险；盛装热灰的料斗由叉车短途转运至冷灰机过程中，保持料斗密闭，严禁敞口运输

5. 冷却

热灰渣由回转炉倒入钢制加盖料斗后，用叉车送入冷灰机冷却，冷灰机对热灰渣进行快速冷却，冷灰机的转速采用变频器调节。冷灰机的冷却桶口 1 米内设置导流条，在旋转过程中避免灰渣溢出桶口，冷却桶呈 1.2 度倾斜度，保证灰渣在旋转过程中缓慢送往桶尾。冷灰机筒身外采用水喷淋形式进行间接热交换冷却，水泵为独立的 2 套冷却系统，1 开 1 备，配备冷却循环水池，冷却水循环使用，定期补充不排放。

冷却机筒通过不断旋转，以便更好地冷却。经冷灰机冷却后的二次灰在冷灰机出料口由吨袋密闭包装后再经叉车运送至铝渣投料平台进行再次加工。冷灰机进料、出料口均设置集气罩，冷却废气经集气罩收集后进入废气治理设备。

操作要求：在设备出料口采用吨袋密闭打包作业时，打包点位全程处于集气捕集范围内，打包作业过程必须快速密闭、减少敞口时长，杜绝出料及包装工序粉尘逸散。包装完成的二次铝灰吨袋必须整体密闭，叉车转运过程需平稳操作。

6. 煅烧炉煅烧

原料铝灰与固氟剂分别经进料称重，通过密闭输送系统进入煅烧炉，冷物料先经来自尾气的热烟气热量进行预加热，在窑内和燃料产生热气流逆向移动，通过匀速旋转以及旋转窑中心轴与水平线的 3.5~5 度的夹角重力作用使物料匀速向热源燃烧器方向涌动，物料从低温到高温匀速提升温度，保障煅烧物料的质量，同时降低烟气温度，实现烟气余热利用。燃料在风力的作用下，产生的热量与物料热量进行交换后排出。



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

注：每种废物请填写合计量
首次申请不需填写