

江苏省固体（危险）废物 跨省（市）转移实施方案

申请单位：皮尔博格（昆山）有色零部件有限公司
（公章）
填报日期：2025年1月14日

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。危险废物接收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 14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）

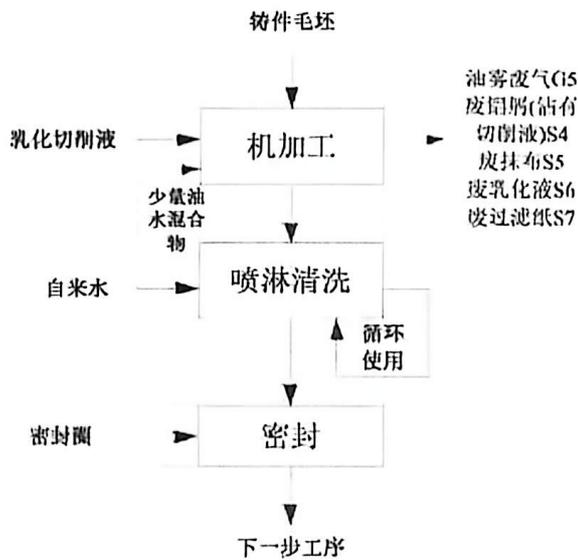
皮尔博格（昆山）有色零部件有限公司位于江苏省昆山市周市镇宋家港路 369 号，公司原为上海皮尔博格有色零部件有限公司昆山分公司，成立于 2010 年。2015 年 7 月，皮尔博格（昆山）有色零部件有限公司承接海皮尔博格有色零部件有限公司昆山分公司在昆山所有的业务，公司注册资本 6000 万元，经营范围为：开发、生产缸盖、缸体、进气歧管，销售自产产品；货物及技术的进出口业务。生产规模：年产 430 万件缸盖，13 万件缸体，3 万件进气歧管。

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
铸件	铝合金	446 万件	铝屑	2500 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



工艺流程说明：

机加工主要采用加工中心、去毛刺 等设备进行去飞边、去毛刺、钻孔、铣孔等，加工过程中使用乳化切削液（加水稀释为 7%后使用），切削液使用过滤纸进行过滤后循环使用，并定期更换，加工过程中产生含铝屑。

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
铝屑	金属铝	97	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"/>
	乳化液	3		

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	铝屑	吨包袋	塑料复合	1m³	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）

委托安徽运诚物流有限公司，资质证书：皖交运管许可铜字 340700400023 号，泰安永志物流有限公司，资质证书：鲁交运管许可泰字 370921303687 号二家进行危废运输，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:皮尔博格（昆山）有色零部件有限公司

终点:铜陵康达铝合金制品有限责任公司

危险废物运输路线：中央大道→中环北线→中环西线→沪渝高速→S460 省道→S236 国道

危险废物运输途径省市：江苏昆山→浙江平望→浙江湖州→浙江长兴→安徽宣城→ 安徽铜陵

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:13605629011，紧急联系人:张文洋

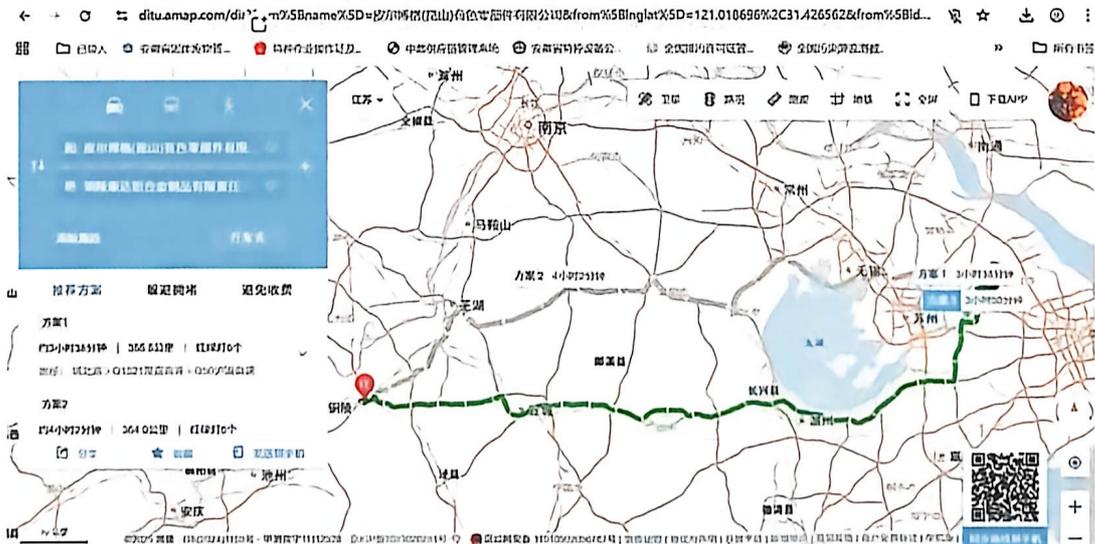


表3 转移的污染防治、安全防护和应急措施

- 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
- 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)等对泄漏的危险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：詹万亮（产废单位：EHS）电话：17355386823

副组长：张文洋（运输单位：总经理）电话：13605629011

副组长：王建新（处置单位：业务经理）电话：13965235288

成员：詹万亮（产废单位）、张文洋（运输单位）、王建新（处置单位）

公司值班电话：0512-50132083

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在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。

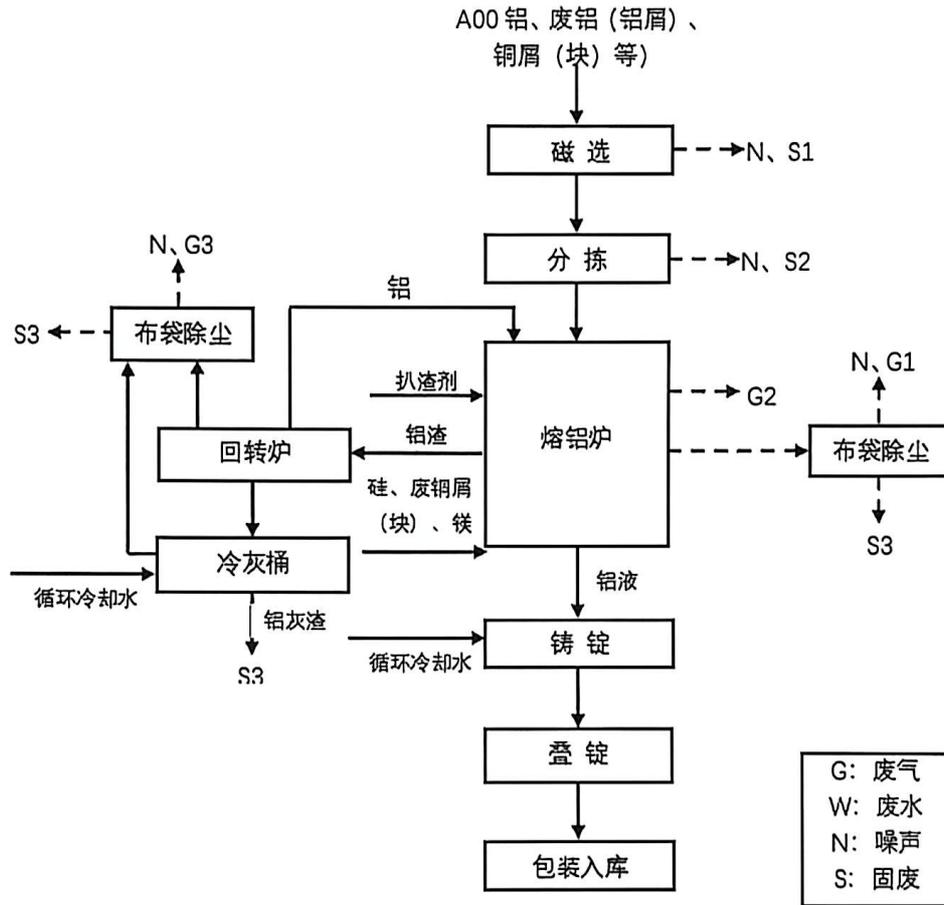
第三部分 废物处理处置情况

表 1 接受单位基本情况	
单位名称：铜陵康达铝合金制品有限公司	
危废经营许可证编号：HMAHTL001	有效期：2022.12.14 日至 2027.12.13
经营核准内容（废物名称、类别、数量）： 废物类别：HW08 废矿物油与含矿物油废物，HW09 油/水、炷/水混合物或乳化液 废物代码：900-200-08,900-200-09 废物名称：铝屑 数量：2500 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

本项目为综合利用铝屑，通过对铝屑进行投料到高效蓄热式熔炼炉，在添加金属硅、镁锭、废铜、钛等合金元素，经熔炼、精炼、浇铸等工序生产符合各类标准的铝基合金锭，具体工艺如下图：



工艺流程简述：

(1) 原料磁选

磁选的目的主要是将原料中的铁等杂质去除。原料来源主要为 A00 铝锭及回收废铝（铝棒、铝板（带）、铝屑、铜金属屑、客户铸件加工产生的尾料）。其中 A00 铝锭及回收的铝棒、铝板（带）、客户铸件加工产生的尾料原料单一，基本不含杂质。仅回收的铝屑中掺有少量含铁等杂质，通过磁选机分离出废铁

及其它合金。废铁及其合金在磁场区受电磁力吸引被分离。

(2) 原料分拣

原料分拣为人工分拣和机械分拣，分拣的目的主要是将原料中的杂质、原料包装袋等非金属制品去除。

(3) 熔炼

加料：原料通过分拣后用叉车运至炉前，依托加料平台装入炉膛，先将大块的铝锭装炉熔化，等上炉有一半熔液后，再分批次加入各种原料，搅拌熔化、升温。每个炉次一般加料 2~3 次，时间每次约 10~20 分钟。上炉加料过程中会有烟尘从炉口逸出，炉前处设集气罩对产生的烟尘进行收集，收集的烟尘经布袋除尘器处理后由 28m 高排气筒排放。

熔炼：加料工序完成后，升温点火，进行熔炼。熔炼时间通常为 4~5 小时，炉膛内烟气温度正常为 1100℃，最高可达到 1200℃左右。铝熔液温度在 700℃~780℃左右。熔炼过程产生的烟气为天然气燃烧废气，主要成分为烟尘、SO₂ 和 NO_x。天然气为清洁能源，闭炉熔铝期间烟气产生量较小，产生的烟气经炉内排烟管道收集后由 28m 高排气筒排放。

搅拌：待炉内原料熔化为液态后，关闭天然气，打开炉门，进行搅拌。搅拌的目的是使炉内的原料充分熔化。搅拌过程会有烟尘从炉口逸出，炉前处设集气罩对产生的烟尘进行收集，收集的烟尘经布袋除尘器处理后由 28m 高排气筒排放。

扒渣：搅拌完成后将铝渣慢慢扒出，扒出的铝渣装进灰斗用叉车运至回转炉回收处理。扒渣过程炉门打开，炉前处会有烟尘从炉口逸出，炉前处设集气罩对产生的烟尘进行收集，收集的烟尘经布袋除尘器处理后由 28m 高排气筒排放。

精炼：精炼过程熔池温度保持在 720~740℃，炉膛温度在 800~900℃，精炼时间 2h 左右。炉液先后经过静置、搅拌、除气、调质等工序，其中除气工序约 1h，精炼剂由氮气作为载体通入铝液。根据需要还加入一定量的铜金属屑、硅、镁、钛进行调质。精炼过程产生的烟气经炉内排烟管道收集后由 28m 高排气筒排放。

(4) 铸锭叠锭

铝合金熔液流入铸锭机的分配器后，由分配器均匀注入链式铸锭机的铝锭模内，并对铸锭模进行水喷淋

冷却，通过气动脱模铝锭掉落在活动输送机及前道输送机上，并直到受到间接水冷的铝锭经充分冷却而凝固成型输送至码垛位，精确定位，由叠锭机器人将成品锭按规定的程序进行自动码垛，再由后道输送机输送至捆包移出位，然后由叉车运至仓库。

(5) 交付客户

产品经检验合格后，入库，按照先进先出原则依次交付客户。

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
2025-03-04	1	20253205027761	铝灰渣	321-026-048	13.344	金华市诚欣运输有限公司	浙GB7731	浙江美臣新材料科技有限公司	2025-03-06
2025-04-07	1	20253205046057	铝灰渣	321-026-048	25.536	金华市诚欣运输有限公司	浙GB6676	浙江美臣新材料科技有限公司	2025-04-08
2025-05-28	1	20253205074479	铝灰渣	321-026-048	27.3	金华市诚欣运输有限公司	浙GB7731	浙江美臣新材料科技有限公司	2025-05-29
2025-06-23	1	20253205088685	铝灰渣	321-026-048	25.956	金华市诚欣运输有限公司	浙G63270	浙江美臣新材料科技有限公司	2025-06-24
2025-07-03	1	20253205095000	铝灰渣	321-026-048	8.88	金华市诚欣运输有限公司	浙GB6676	浙江美臣新材料科技有限公司	2025-07-07
2025-07-29	1	20253205109347	铝灰渣	321-026-048	21.184	金华市诚欣运输有限公司	浙G76318	浙江美臣新材料科技有限公司	2025-07-30
合计					122.2				

注：每种废物请填写合计量

首次申请不需填写

