

江苏省固体(危险)废物 跨省(市)转移实施 方案

申请单位：安徽奥松制冷设备有限公司(公章)



填报日期：2026年1月1日

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：本实施方案所填数据是完整的和真实的。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：

26年1月1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)				
安徽奥松制冷设备有限公司位于安徽芜湖市经济技术开发区万春街道万春东路68号。注册资本50000万元，成立于2023年10月08日，占地面积214687平方米，已有在职员工1000余人，企业投产时间于2025年3月20日。主要经营范围：气体压缩机械制造；气体压缩机销售；机械设 备研发；机械设备销售；电机及其控制系统研发；家用电器零配件销售；制冷、空调设备制造 ;制冷、空调设备销售；电机制造；电工机械专用设备制造；机械电气设备制造；机械电气设 备销售；通用设备制造(不含特种设备制造);通用设备修理；泵及真空设备制造；泵及真空 设备销售；工业自动控制系统装置制造；工业自动控制系统装置销售；电子、机械设备维护(不含特种设备);技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；技术进 出口；货物进出口(除许可业务外，可自主依法经营法律法规非禁止或限制的项目)。				
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	产生量
压缩机	切削液	1500套	HW09(900-006-09)	1500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. 根据以下工艺流程图文字描述一下

1. 气缸半精件----->2. 粗磨两平面----->3. 铣磨滑片槽----->4. 精磨两平面----->5. 精磨内圆----->6. 去毛刺----->7. 清洗----->8. 成品----->9. 最终产生的含油金属屑(颗粒状、粉状), 主要添加切削液及水经设备由磨床砂轮将压缩机零件粗加工进行磨削产生含油金属屑(颗粒状、粉状)。


流程	生产工艺	产生废弃物
气缸加工工艺	<p>气缸半精件 粗磨两平面 铣磨滑片槽 精磨两平面</p> <p>成品 清洗 去毛刺 精磨内圆</p> 	含油金属屑

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
含油金属屑	铁	97.2%	腐蚀性 毒性 <input checked="" type="checkbox"/> 易燃性 反应性 感染性	固态 半固态 粉末态 颗粒态 液态
	切削液	2.8%		
			腐蚀性 毒性 易燃性 反应性 感染性	固态 <input checked="" type="checkbox"/> 半固态 粉末态 颗粒态 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	容器	是否有危废标签
1	含油金属屑	编织袋	塑料	0.8立方	有

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)	
危险货物运输(2类1项), 危险货物运输(第3类), 危险货物运输(第6类1项), 危险货物运输(第8类), 危险货物运输(危险废物)	
运输方式： 道路 <input checked="" type="checkbox"/> 铁路 <input type="checkbox"/> 水路口 <input type="checkbox"/>	



运输路线文字描述：（写明途经省、市、县（区），附路线图）

安徽奥松制冷设备有限公司(出发地)→马鞍山市→南京市→镇江市→常州市→无锡市江阴市江苏鑫佰祥环保科技有限公司(目的地)



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

危险废物在运输过程中，驾驶员、押运员需了解危险废物的物理化学性质和应急处理方法。全程录像监控，随车配备麻袋、三角木、撬棍、桶、钢丝绳、危险品标志牌。警示标志牌等。驾驶人员保持手机畅通

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

危险废物运输过程中，车辆按规定路线行驶，保持车辆平稳，不超载、不超速，定时检查货物包装及车辆状况，车辆配备千斤顶、钢绳、三角警示牌、手电筒、灭火器、防静电条等安全防护设备。

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

危险废物在运输过程中发生交通事故或泄漏事故，立即启动公司制定的安全事故应急预案，严格按照预案执行。驾驶人员及时通知当地交警122、消防119、环保部门要求协助，并通知公司领导按照公司制定的安全事故应急预案进行应急救援。随车携带安全事故应急预案手册，驾驶人员保持手机畅通。



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：江苏鑫佰祥环保科技有限公司

危废经营许可证编号：JSWX028100D056

有效期：2025年4月30日至2026年4月29日

经营核准内容(废物名称、类别、数量)

处置利用金属制品机械加工行业产生的属于危险废物的含油金属屑IW08900-200-08;HW09900-006-09。

经营规模(吨/年):HW08 900-200-08 21250吨/年;HW09 900-006-09 85000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

一、工艺说明：

①卸货

收集的含废油金属屑由收集箱收集，有资质单位运输至本企业后，现场交接核对危险废物的数量、种类、标识等，并确认与危险废物转移联单是否相符。

②分类贮存

经确认后将收集的危废根据危废类别分别倒入危险废物(原料)暂存区中暂存，等待处理。根据建设单位提供的资料，危险废物(原料)暂存区设置废液收集管道，利用含油金属屑上废油和废乳化液的流动性，压滤前先行收集少量废油和废乳化液，减少后续处理的设备负荷，废油和废乳化液通过收集管道收集至废油收集池和废乳化液收集池。由暂存场进入输送管道前经由滤网进行过滤，将少量随废油、废乳化液流动的金属屑过滤收集后返回暂存场，进行后续的压滤处理。

③压滤

含油金属屑由全自动输送带输送至压饼机或打包机。根据物料大小及物料种类分别采用压饼机或打包机对物料进行处理。

压饼机：小块物料→加入加料装置上方的大料斗→螺旋加料启动，把料加入模具内，接着螺旋加料停止→子缸带动主缸活塞杆和冲头快速下压→当冲头进入模腔后，子缸转入主缸慢下加入，将模具内的物料用高压压制成高密度饼块→主缸微升(冲头不出模具)→推块缸回退，带动滑块后退至饼块可压出位置→主缸快速下降，将压好的饼块压出模腔，推块缸带动滑块前进将饼块推出饼块，同时复位→子缸带动主缸活塞杆和冲头上升，完成一个动作循环，并进入下一次循环程序。

打包机：大块物料采用打包机进行压滤，压滤过程与压饼机一致，不再赘述。

压块后产生的废油、废乳化液经由管道输送至废液收集池，由生产设备进入输送管道前经由滤网进行过滤，少量未压入金属屑饼的金属屑再次进入原料暂存场，重复压滤流程，最终金属屑全部进入金属屑饼。

本项目含油金属屑(HW08900-200-08)经压榨、过滤后产生废油(HW08900-249-08)，含油金属屑(HW09900-006-09)压榨、过滤后产生废乳化液、油/水混合物(HW09900-007-09)(简称为废乳化液)。含油金属屑(HW08900-200-08)、含油金属屑(HW09900-006-09)经不同的生产线分别进行处理。

经过压榨过滤(压滤)后的含油金属屑被分离成废液和块状金属屑饼，废液压滤量约为8%，废油经废油收集池收集暂存，废乳化液经废乳化液收集池收集暂存，废油和废乳化液均委托有资质单位进行合理处置，块状金属屑饼经收集暂存后外售金属冶炼厂用于金属冶炼，由于块状金属屑饼满足静置无滴漏状态，因此后续利用过程不按危险废物管理，但运输及储存环节仍需按危险废物进行管理。

二、工艺流程图

含油金属屑

HW08

900-200-08

◆委托有资质单位运输

料

分类暂存

01.1有机废气
S1.1废油

压发

G1-2有机废气
N噪声

废油

金属屑饼

含油金属屑

HW09

900-006-09

↓委托有资质单位运输

卸料

分类暂存

G2-1有机废气
S2-1废乳化液

压滤

G2-2有机废气

金属屑饼

废乳化液



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
合计									

注：每种废物请填写合计量
首次申请不需填写

