

广东隆达铝业有限公司

2023 年污染物排放量及 2024 年减排计划

公司通过建立健全环境管理机构和环境管理制度，全面实施符合 ISO14001 标准要求的环境管理体系，不断加强生产过程和环保设施的运行管理，持续推进清洁生产和加大环保投入，不断提升工艺技术和装备水平，加强废物利用，积极推进循环经济，在规模持续扩大和实力持续增强的情况下，实现了各类污染物稳定达标排放，能耗持续下降，环境质量持续改善。

按照“三同时”原则在环保项目上投入资金，用于污染治理，污染物控制，包括对废水、废气、噪声、危废等污染物的防治。

针对污染物的排放公司制定了一系列的措施：

1. 全力推进环境基础设施建设；
2. 控制污染源，实现污染源削减，通过源头控制，过程改造，末端治理，进一步减少污染物排放；
3. 倡导清洁生产文化；
4. 削减污染物，实现资源总量控制目标。

2023 年污染物排放量及 2024 年减排计划

序号	2023 年排放量			2024 年度减排目标
	大气污染物	水污染物	危险废弃物	
1	颗粒物：9.1 吨 二氧化硫：4.45 吨 氮氧化物：16.61 吨	生产废水为循环水不外排，生活污水经化粪池沉淀处理后由石角污水处理厂接收	二次铝灰生产量 3815.928 吨； 环保灰生产量 68.757 吨；	颗粒物降低 0.1% 氮氧化物降低 0.1% 二氧化硫降低 0.05% 铝渣降低 0.1% 除尘灰降低 0.1%

公司通过加强外部信息沟通，增加自身透明度，让社会监督，认真听取各方面的意见，努力改进自身不足，用互利互助、群立群策的方式来做好环保工作，自身减排措施如下：

1) 提升铝液灌装效率，取消二车间 4#A 熔炼单体炉长流槽转水模式，启用熔炉边放水地坑，采用短接流槽放水，放水温度可降低 20-40℃；

2) 合理排产减少大容量炉组的开启及反复烤炉，如再生铝产品利用 1#线、2#线生产或一高一低模式生产，尽量不开启罩炉，3#线单体炉生产纯铝系列产品；纯铝产品较少时，作业模式由一高一低改为一个合金炉生产，拉长生产节拍，与下月计划做好衔接，以减少烤炉频次；

3) 优化托普炉组控制程序，执行扒灰、加料工艺时停风机、停小火，以节约能耗；

4) 结合产能情况，优化除尘设备联通方式，利用 1#除尘管道大修时，将 3#除尘管道与 1#除尘管道联通，改善 3#除尘管道冷凝水过多，导致管道腐蚀加重情况；1#除尘风机 220KW, 3#除尘风机 110KW, 停用 3#除尘风机，利用 1#除尘风机对应 1#线 3 个炉，2#线 2 个炉，3#线 1 个炉，以节约除尘电耗；

5) 对产品进行分级管理，开展工艺细化、优化工作，明确质量管理关键点，修订产品《控制计划》，针对重点质量人员开展相关培训并实施；

6) 根据修订的《控制计划》，生产现场针对各工序利用设备特点，采取质量防呆措施，如（增设炉膛温度报警装置、精炼设备设置固定参数等）；

7) 质保部、制造部制定工艺点检要求，建立《工艺监察管理制度》定期对质量管理关键点进行双层工艺监察，降低制程不合格品的产生；

8) 利用 MES 生产过程信息化系统，对生产过程进行实时记录，建立完善的质量追溯体系，实现产品质量问题的快速定位和处理，提升制程 PPM。

公司深入推进“绿色环保企业”发展思想，“全面推动绿色制造”战略重点和任务要求，积极落实原料无害化、生产洁净化、废物资源化、能源低碳化，践行绿色发展，推动公司形成绿色低碳高质量发展新格局，创造工业绿色生态企业，同时严格落实环保责任制体系建设，重点加强环保问责制、环保考核制。严格实行污染事件“一票否决”制度，加大环保考核奖惩力度，确保全年无环境污染事故、环保信访事件及违规问题发生，为公司环境管理的提升打下坚实基础