



污染物减排计划

公司通过建立各项管理制度，在优化产业结构方面，坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目开展，依法依规淘汰落后产能，深化节能降碳改造。在优化能源结构方面，严格合理控制煤炭消费总量，实施工业炉窑清洁能源替代，积极推进以气代煤，以电代煤，能源消耗全部采用天然气和电能。强化 VOCs 全流程、全环节综合治理。推进危废库 VOCs 综合管控，持续压降 VOCs 浓度。

按照“三同时”原则在环保项目上投入巨资，用于污染治理，污染物控制，包括对废气、噪声、固废等污染物的防治。针对污染物的排放公司制定了一系列的措施：

一、废气：

1. 有组织废气

天然气燃烧废气：本项目铝棒加热炉天然气燃烧废气汇集经 1 根 15m 高排气筒排放，时效炉天然气燃烧废气汇集经 1 根 15m 高排气筒排放。

2. 无组织废气

2.1 锯切工序废气：本项目锯切工序产生的大颗粒金属碎屑经布袋吸尘器处理，处理后无组织排放，废气处理效率为 95%。锯切工序颗粒物排放量为 0.735t/a，排放速率为 0.102kg/h。

2.2 精加工工序产生的非甲烷总烃：本项目精加工工序产生的非甲烷总烃无组织排放。非甲烷总烃排放量为 0.045t/a，排放速率为 0.00625kg/h。

2.3 煲模碱洗工序产生的氢气：企业煮模区应加强通风，防止氢气聚集。

2.4 喷砂工序产生的颗粒物：本项目喷砂工序产生的颗粒物经袋式除尘器处理，处理后无组织排放排放，废气处理效率为 95%。喷砂工序颗粒物排放量为 0.011t/a，排放速率为 0.0046kg/h。

5. 氮化炉氮化工序产生的氨及氢气：氮化炉氮化过程产生的氢气经燃烧炉进行燃烧处理。开炉取模具过程逸散出少量未分解的氨气，在综合性厂房内无组织排放。

二、噪声：

选用低噪声设备，大型产噪设备如挤压机、加热炉、牵引机、拉直机、起重机、拉弯机、锯切机等设备安装减振基础，且本项目设备均安装在厂房内，阻隔



降噪，可有效降低噪声排放。

三、固废：

1. 生活废弃物由企管部清洁工清理到指定位置，委托环卫部指定的本区域的生活垃圾处理公司定期清理。

2. 一般工业废弃物，由生产部人员清理到指定位置，委托环卫部指定的本区域的一般工业垃圾处理公司定期清理。

3. 危险废弃物移交：各部门产生的危险废弃物根据性质、形态及数量的多少分几种方式处理：直接投在垃圾箱(桶)里的可回收或不可回收的危险物由清洁工定期回收，而后送危险废弃物存房；对不能投放回收箱的危险废弃物由使用部门标识清楚，直接送危险废弃物存放。

4. 危险废弃物处置：由安环部与有危险废弃物经营资格的公司签定危废处置协议，对本公司危险废弃物进行安全无害化处理。

5. 针对废切削液污染物排放较多，本年度新增高速离心机用于分离废切削液油水混合物，分离后的切削液回用于生产，减少废切削液排放。

四、ASI 减排路径计算表的计算过程和结果图

产量计算

挤压	2664	吨
CNC 加工	252	吨
	2916	吨

工艺范围 1+2

001	挤压车间-挤压机/时效炉	天然气燃烧排放	270.96	t CO2
002	车间维修/气割	气割乙炔	1.15	t CO2
003	气焊的保护气体	二氧化碳气瓶	0.01	t CO2
004	拖拉机等	柴油燃烧 (移动)	1.82	t CO2
010	工厂空调	工厂空调 - 制冷剂 - R32 的逸散	0.03	t CO2
		干燥机 - 制冷剂 - R407C 的逸散		
012	冷冻压缩空气干燥机	散	1.37	t CO2
013	工厂空调	工厂空调 - 制冷剂 - R22 的逸散	0.42	t CO2
015	用电设备(厂区+宿舍)	电力	3081.47	t CO2
016	取暖器(厂区+宿舍)	热力	3140.58	t CO2
			6497.81	t CO2

范围 3 类别 1

原铝碳足迹	16.38	t CO2/t 产品
-------	--------------	------------



内蒙古创新轻量化新材料有限公司
Inner Mongolia Innovation Lightweight New Materials Co.,Ltd.

