

# 浙江百川导体技术股份有限公司



## 2013 年度环境报告书

## ENVIRONMENTAL REPORT



浙江百川导体技术股份有限公司

Zhejiang Baichuan Conductor Technology co., Ltd.

二〇一四年五月

一、董事会致辞 .....	1
二、企业概况及编制说明 .....	2
(一) 企业概况 .....	2
(二) 编制说明 .....	3
三、环境管理 .....	5
(一) 环境管理体制及措施 .....	5
(二) 环境信息公开及交流 .....	6
(三) 环保守法 .....	6
四、环保目标 .....	9
(一) 环保目标及完成情况 .....	9
(二) 物质流分析 .....	11
(三) 环境会计 .....	12
五、降低环境负荷的措施及绩效 .....	13
(一) 与产品或服务相关的降低环境负荷的措施 .....	13
(二) 生产经营过程中能源消耗及节能情况 .....	13
(三) 温室气体排放量及削减措施 .....	14
(四) 废气排放及削减 .....	14
(五) 废水产生及削减 .....	15
(六) 固废产生及处置 .....	20
(八) 噪声污染控制 .....	21
(九) 绿色采购状况及对策 .....	22
六、与社会及利益相关者关系 .....	23

（一）与顾客的关系 .....	23
（二）与供应商的关系 .....	23
（三）与员工的关系 .....	24
（四）与社会的关系 .....	24
七、总结 .....	25

## 一、董事会致辞

随着社会经济的快速发展，面对全球气候变暖、大气及水体与固体废物污染、自然资源的快速消耗及生态环境恶化等等，环境问题已经成为人类生存和发展的重大问题。倡导以低能耗、低排放、低污染到无污染为主要特征的低碳经济发展模式，保护环境已成为全社会的共识。

企业作为社会发展的主动力，环境资源的主要消耗者与工业三废的主要产生者，义不容辞的成为了发展绿色经济的中坚力量。长期以来公司坚持贯彻“遵章守规、节能减排、清洁生产、持续改进”的环境方针，积极响应“五水共治”，不断推进环境管理体系运行，持续开展清洁生产，努力构建“资源节约型，环境友好型”企业。为了实现和长期保持、提升上述目标，我们从以下几个方面作坚持不懈的努力：一、进一步建立、健全环境管理制度，持续提高环境管理水平。二、持续推进清洁生产和循环经济，努力提升工艺技术和装备水平，提升资源综合利用水平。三、加强环保设施的运行管理，确保达标排放。四、加强员工队伍建设，强化全员环境保护意识。五、不断优化环境管理体系，实现环境保护与产业转型升级的有机统一。

为保护环境，构建和谐社会，百川愿与社会各界共同努力，履行社会责任。希望通过 2013 年度环境报告书，将公司的环境信息系统、透明、真实地传达给公众，增进公众对企业的了解并理解、支持我们的环保理念和行动，为改善、提升环境质量，建设资源节约和绿色环保友好型企业作积极贡献。

浙江百川导体技术股份有限公司董事会

2014 年 5 月

## 二、企业概况及编制说明

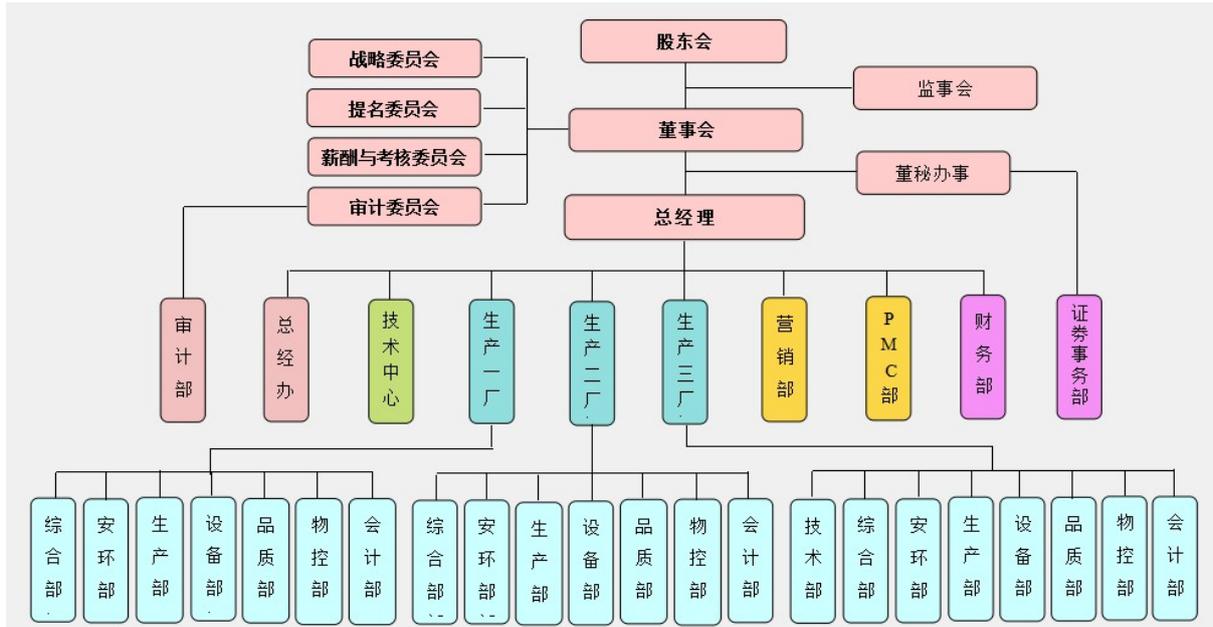
### （一）企业概况

#### 1、公司简介

浙江百川导体技术股份有限公司（以下简称本公司或公司）创办于1997年。原名浙江省浦江县百川产业有限公司，于2012年8月完成股改并更名，注册资本6000万元，现有员工90余人，公司是一家专业从事铜包钢、铜包铝等双金属复合材料研发、生产及销售的企业，公司创办以来一直秉承诚实守信、开拓创新之理念，积极汲取世界先进技术，贡献自我智慧，为市场提供了优质双金属复合导体。公司的产能已超过25000吨/年，产品畅销世界各地，是全球最大的供应商之一。

在企业发展前进的过程中，公司先后被认定为“浙江省科技型中小企业”、“浙江省高新技术企业”、“浙江省知名商号”，公司的技术中心被认定为“浙江省中小企业技术中心”，产品铜包钢线被认定为“金华市名牌产品”。公司有控股企业浙江亿顺电导体有限公司、全资子公司江西百川电导体有限公司。公司已通过ISO9001：2008质量管理体系认证和ISO14001：2004环境管理体系认证，同时已经导入卓越绩效管理模式。公司始终坚持“练内功、提品质、稳增长、控成本、增效益”的经营方针，保持蓬勃的发展势头。产品不仅在国内市场上占有重要份额，而且远销欧美、南美、中东、非洲等几十个国家，并取得了较好的经济和社会效益。

#### 2、公司组织结构图



注：生产一厂为浙江百川、生产二厂为浙江亿顺、生产三厂为江西百川

### 3、企业文化

#### 愿景：纳百川、惠四方

内涵：海纳百川有容乃大，百川根植于社会，感恩于众，回馈社会。

#### 使命：推动行业进步、打造百年百川

内涵：以专业、敬业、精业之恒心追求卓越，铸造经典品牌，助推行业发展。

#### 核心价值观：以义生利、合作共赢

内涵：百川在追求价值实现过程中，符合社会道德准则，与利益相关方互惠互利、相得益彰，坚持合作、发展、共赢、提高。

#### 质量方针：质量第一、用户第一、信誉第一

#### 环境方针：遵章守规、节能减排、清洁生产、持续改进

## （二）编制说明

### 1、报告界限

本报告书报告界限包括本公司（简称浙江百川）及控股子公司（简称浙江亿顺）及全资子公司（简称江西百川）。

## 2、报告时限

本报告所提供信息的时间范围为 2013 年度，即 2013 年 01 月 01 日至 2013 年 12 月 31 日。

## 3、郑重承诺

浙江百川导体技术股份有限公司郑重承诺，本报告书披露的信息均真实、准确、可靠。

## 4、编制依据

《企业环境报告书编制导则》（HJ617-2011）。

## 5、技术支持

本报告书技术支持单位为浙江省环境科学研究院。

## 6、意见咨询及信息反馈方式

公司十分关心您对本报告书的意见。请提出您的宝贵意见和建议，并通过以下渠道反馈给我们，以便对我们持续改进。

电话：0579- 84150272

传真：0579-84150272

网 址：<http://www.baichuanchina.com>

电子信箱：[chenjinlan@baichuanchina.com](mailto:chenjinlan@baichuanchina.com)

### 三、环境管理

#### (一) 环境管理体制及措施

##### 1、环境管理体系和管理制度

公司积极贯彻执行《环境保护法》，做到认真学习环保法，积极宣传环保法，努力执行环保法，制定了健全的环境管理制度，包括《资源、能源使用管理制度》、《节能降耗管理制度》、《相关方环境管理制度》、《危险化学品的管理制度》、《噪声管理控制程序》、《废气粉尘管理控制程序》、《废水管理控制程序》、《危险固废管理控制程序》等。同时公司编制了《浙江百川导体技术股份有限公司突发环境事件应急预案》，并已向浦江县环保局备案。污水处理站建立污染物处理技术规程，定期对人员进行培训，定期对环保设施进行维护保养，有完善的台帐运行记录，确保环保设施处于良好运行状态，各项污染物达标排放，发生紧急事故时按照《应急预案》及时处理，避免发生环境污染事故。

##### 2、企业开展 ISO14001 环境管理体系认证及实施清洁生产状况

本公司及下属子公司及控股子公司均通过了 ISO9001 质量管理体系、ISO14001 环境管理体系认证。

依据《中华人民共和国清洁生产促进法》，公司本着降耗、节能、减排、增效的目的，主动按要求开展清洁生产工作，将清洁生产理念与生产、管理和经营紧密结合起来。

2012 年 12 月，浙江百川和浙江亿顺通过了清洁生产审核，2013 年被浙江省经济和信息委员会、浙江省环境保护厅授予“浙江省清洁生产阶

段性成果企业”。江西百川于 2013 年 6 月通过了清洁生产审核。

### 3、环保教育及培训

公司高度重视环保教育及培训工作，强化污染治理岗位员工及环保技术人员的继续教育及培训，提高企业治污效率。公司安环部定期举行环保知识、清洁生产等环保宣传教育活动，定期组织内部员工进行污水处理技术、环保管理等相关教育培训。并在公司内部刊物《百川人》及时刊登报道最新环保形势和环保政策等内容。

## （二）环境信息公开及交流

浙江百川导体技术股份有限公司及其子公司属自愿性公开企业，目前企业已按《上市公司信息披露管理办法》进行信息披露。公司通过企业环境报告书、官方网站（<http://www.baichuanchina.com/>）等途径进行环境信息公开。

## （三）环保守法

### 1、重大污染事故及存在的环境违法行为

2013 年度，公司及下属全资子公司、控股子公司未发生重大环境污染事故、环境违法事件和环境信访投诉。

### 2、环境监测及评价

2013 年，浦江县环境监测站对浙江百川排放的废水、噪声等污染物进行了监测，监测结果表明，总排口废水样 pH、悬浮物、COD、氨氮、石油类浓度均值符合 GB8978-1996《污水综合排放标准》表 4 三级标准限值；昼、夜厂界噪声均符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放

标准》的 3 类标准限值要求。

2013 年，浦江县环境监测站对浙江亿顺排放的废水、废气、噪声、地下水等污染物进行了监测，监测结果表明，污水排放口废水中 pH、COD、氨氮、铜、铁、石油类、氟化物浓度均值符合《电镀污染物排放标准》GB21900-2008 表 2 标准限值要求；地下水中的 pH 值、高锰酸盐指数、氨氮、硝酸盐氮、铜、粪大肠菌群和氯化物浓度均符合《地下水质量标准》GB14848-1993 表 1 III 类标准限值要求；

有组织废气硫酸雾、盐酸雾浓度符合《电镀污染物排放标准》GB21900-2008 表 5 标准；无组织废气硫酸雾、盐酸雾浓度符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 标准，氨浓度符合《恶臭污染物排放标准》GB14554-93 表 1 二级现有标准；噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 昼间 III 类标准。

2013 年，上饶市环境保护监测站对江西百川排放的废气、废水、噪声等污染物进行了监测，监测结果表明，污水排放口废水中 pH、COD、氰化物、氨氮、悬浮物、总磷、总氮、铜、石油类浓度均值符合《电镀污染物排放标准》GB21900-2008 表 3 标准限值要求；有组织废气氰化物、硫酸雾、盐酸雾浓度符合《电镀污染物排放标准》GB21900-2008 表 5 标准；无组织废气氰化物、硫酸雾、盐酸雾浓度符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 标准，噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 昼间 III 类标准。

### 3、排污费缴纳情况

公司严格执行排污费缴纳制度，下属控股子公司及全资子公司均依法领取排污许可证并按时足额缴纳排污费。

#### 4、环评审批及“三同时”制度的执行

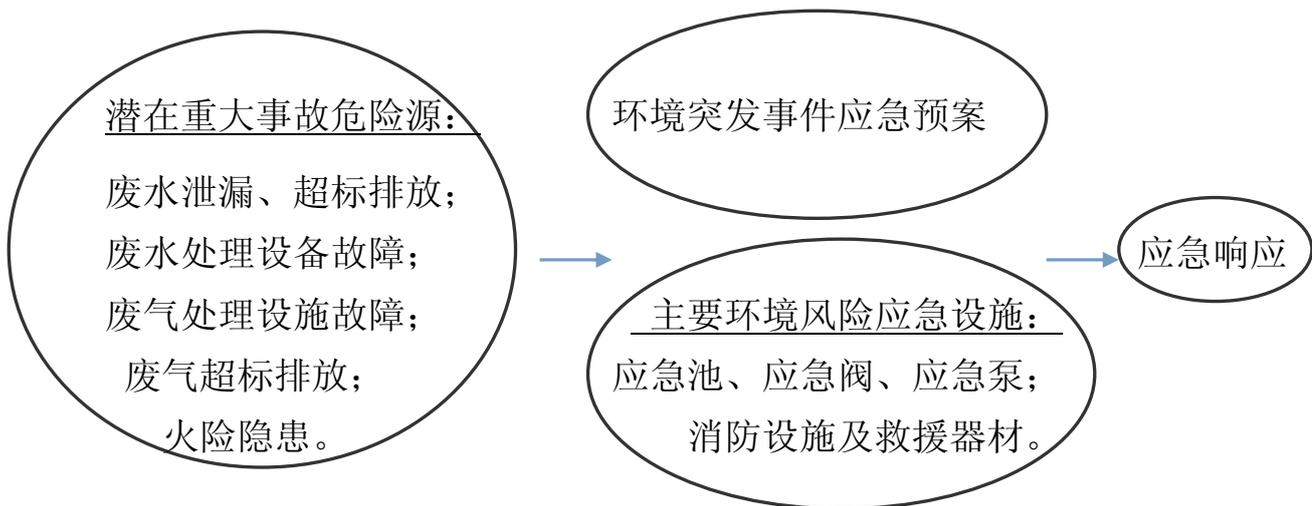
公司严格按照《中华人民共和国环境影响评价法》的要求，同时按照“三同时”制度的要求，在项目筹备、实施、建设阶段，严格执行建设项目环境影响评价制度，委托有资质的单位进行环境影响评价，并得到了主管部门的批复。建设项目“环境影响评价”和“三同时”制度执行率达到 100%。

公司所有新、改、扩建项目均严格执行环境影响评价制度和“三同时”制度

企业名称	序号	项目名称		环境影响评价		竣工环保验收		运行状态
				审批部门	批准文号	审批部门	批准文号	
浙江百川	1	年产 10000 吨铜包铝通讯导线		浦江县环保局	浦环评[2010]15 号	浦江县环保局	浦环验[2013]3 号	正常运行
	2	年产 2000 吨包覆铜包钢生产线		浦江县环保局	浦环评[2013]18 号	浦江县环保局	--	调试期
	3	年产 2000 吨铜包钢绞线		浦江县环保局	无文号	浦江县环保局	浦环验[2013]3 号	正常运行
	4	年产 8000 吨包覆铜包铝（镁）线		浦江县环保局	浦环评[2013]36 号	浦江县环保局	--	募投项目待建
浙江亿顺	1	年产 7000 吨 CCS 线材		浦江县环保局	浦环[2004]128 号	浦江县环保局	浦环验[2008]26 号	已拆除
	2	年产 1.5 万吨铜包钢生产线		金华市环保局	金环建[2012]127 号	金华市环保局	金环验[2013]27 号	正常运行
江西百川	1	3.6 万吨双金属线	年产 2 万吨铜包钢线	原江西省环保局	赣环评字[2008]565 号	江西省环境保护厅	赣环评字[2013]34 号	正常运行
			年产 1.5 万吨铜包铝线					调整产能
			年产 0.1 万吨镀镍铜线					未建
	2	改扩建项目	年产 4800 吨铜包铝线（由原年产 1.5 万吨缩减）	江西省环境保护厅	赣环评字[2013]219 号	江西省环境保护厅	--	在建
			年产 6000 吨锌包钢线（新增）					在建
			年产镀锡铜包钢线 4000 吨（新增）					在建
			年产镀银铜包钢线 200 吨（新增）					在建
3	年产 6000 吨包覆铜包钢丝生产项目		上饶市环境保护局	饶环督字[2013]172 号	上饶市环保局	--	募投项目待建	
4	年产 3.5 万吨钢丝拉丝、退火生产项目		上饶市环境保护局	饶环督字[2013]171 号	上饶市环保局	--	待建	

## 5、环境风险管理

为及时有效处置公司区域内所发生的突发性环境的生态破坏事件，预防、减少可能伴随的环境影响、伤害或损失，公司成立了以总经理为组长的突发环境事故应急处理领导小组，领导小组下设办公室，与各成员及现场负责人形成了完整的信息网络。领导小组办公室组织相关人员对内部存在的环境污染源进行了辨识和管理，制定了管理控制措施，编制了《环境突发事件应急预案》并开展事故应急演练。截止目前，公司未发生重大环境风险事故。



## 四、环保目标

### (一) 环保目标及完成情况

#### 1、2013 年度各项环保目标完成情况

2013 年度，公司通过加强环境管理、规范环境保护操作规程、提高干部员工的环境保护意识，至年底全面完成了环境保护目标：

- 三废和噪声达标排放；
- 危化品无泄漏
- 无火灾、爆炸事故
- 年底前通过了环保部组织的上市环保核查报告专家评审会

## 2、2014 年度环境保护目标

2014 年度，公司将在环保达标、守法的基础上更加重视环境绩效指标的提高、节能减排、环境安全隐患整治等方面，制订了以下环保目标：

- 废水、废气、噪声全年达标排放率 100%；
- 固废（包括危废）处理处置率 100%；
- 环保设施稳定运转率 100%；
- 危化品泄漏次数 0 次；
- 火灾、爆炸事故 0 次
- 全年无环境污染事故、污染纠纷、群体性环境事件；

## 3、环境绩效比较

2011 年-2013 年，企业的环境绩效比较情况见表 4-1。由表可知，企业单位产值电耗在 2011 年、2012 年、2013 年逐年有所增加，主要是近两年来公司对环保处理设施不断改造提升，同时引进了不少新的环保设施，因此耗电量有所增加。与 2011 年，2012 年相比，2013 年企业单位产值水耗、废水排放量和化学需氧量及氨氮排放量均有下降，主要是因为通过推行清洁生产及响应浙江省电镀行业综合整治，公司采用了一系列的节能措施，并引进了新的废水处理设施及中水回用装置，因此 2013 年污染减排工作成效显著，单位产品废水和化学需氧量排放总量均有所降低。

表 4-1 企业环境绩效比较

项目	2011年	2012年	2013年
单位产值电耗 (KW.H电/万元)	825.27	888.39	915.54
单位产值水耗 (t/万元)	8.76	7.28	7.24
单位产值废水排放量 (t/万元)	7.01	5.83	5.06
单位产值化学需氧量排放量 (t/万元)	0.00050	0.00042	0.00014
单位产值氨氮排放量 (t/万元)	0.000030	0.000026	0.000005

## (二) 物质流分析

### 1、资源与能源消耗

2013 年度，公司生产经营过程中用水量 25.03 万吨、用电量 3167 万千瓦时。

### 2、产品或服务产出及废弃物的回收处置

2013 年度，公司主要产品产量为：铜包钢 18483 吨、铜包铝 1930 吨。生产过程中产生的废铁屑、废铝粉、废铝杆、废铜、废铁及边角料等均全部回收利用；生产过程中产生的废原料包装桶，均由原料供给单位回收利用；生产过程中产生的电镀污泥等数量较大的危险废物交由资质单位处置，数量少的危险废物经环保部门批准后规范的存储于危废仓库内。

### 3、生产过程中污染物排放

2013 年度，公司在生产过程中排放废水 12.52 万吨、COD 4.92 吨、氨氮 0.188 吨、一般工业固废 510.98 吨、危险废物 884.94 吨。

### (三) 环境会计

公司的环保活动费用主要由污染治理设施投入及运行管理、排污费、环保培训费、环境报告书编制费、废弃物处理处置费等几个部分构成，各部分的费用见表 4-2。由表可知，公司高度重视企业环保工作，2013 年各种环保活动共投入 694 万元。

表 4-2 公司及其子公司环保活动费用

公司名称	整改项目名称	投资金额 (万元)	项目主要内容
浙江百川	碱洗工段整改	7.2	减少了碱洗工段废水的跑冒滴漏。
	铝杆打磨粉尘处理措施	5	减少粉尘排放，改善车间环境，并减少环境影响
	设置规范化标识牌	0.2	各类污染物排放口规范化标识牌的设置
	环境影响评价	2	报告表的编制
	环保核查评估	59	环保核查报告编制及专家评估费用
	生态防护	10	增加厂区绿化，减少无组织排放废气、噪声污染防治，保护生态环境
	环境管理	2	标识牌设置、区域划分、5S 管理、环境监测
	安全环保培训	3.2	公司内、外部环保培训
浙江亿顺	危险废物暂存场所建设	15	避免造成二次污染
	厂区雨污分流该改造	1	杜绝了雨污混流的发生，将初期雨水进行了有效收集处理
	废水收集及处理设施改造	28.4	污水处理设施改、扩建，污水管道完善修建
	电镀车间废气收集处理系统改造	35.7	电镀车间废气得到了有效收集处理，改善车间环境，减少对周边环境的影响
	拉丝车间通风换气改造	20	改善车间环境
	环保设施运行费用	196.7	废水、废气设施治理运行、设备维护
	废弃物处置费	5.9	危险废物的安全处置
	排污费	18.1	废水、废气、噪声
	环境管理	20.2	标识牌设置、区域划分、5S 管理、环境监测
	安全环保培训	5.4	公司内、外部环保培训
江西百川	环保设施运行费用	163.7	废水、废气设施治理运行、设备维护
	生态防护	40	增加厂区绿化，减少无组织排放废气、噪声污染防治，保护生态环境
	环境管理	50.4	标识牌设置、环境监测、环保技术服务、排污费
	安全环保培训	4.9	公司内、外部环保培训
合计费用		694 万元	

## 五、降低环境负荷的措施及绩效

### （一）与产品或服务相关的降低环境负荷的措施

- 1、依靠科技进步，走资源节约之路
- 2、持续推进清洁生产，从源头节能降耗；
- 3、注重基础管理，向节能降耗要效益；

### （二）生产经营过程中能源消耗及节能情况

#### 1、能源消耗

2013 年度，公司消耗的能源主要为电力、水资源，其中电力年消耗量 3167 万千瓦时；水资源年消耗量 25.03 万吨；

#### 2、节能措施

为进一步节能降耗，降低生产成本，增加核心竞争力，公司采取了一系列节能措施：

- （1）加强能源计量基础管理工作，确保能源计量准确。

认真贯彻实施《用能单位能源计量器具配备和管理通则》国家标准，每年在能源计量器具上有新的投入，设备上有新的改善。并根据 JJF1112-2003《计量检测体系确认规范》，公司开展计量确认认证工作。

- （2）与专业节能机构合作，提高工作效率。

由专业节能公司对公司内大功率的用电设备进行节能改造，同时对照明设施均改用节能型新产品。现公司热处理设备采用节能型井式无氧退火炉，节电率高达 25%左右；电镀生产线上采用高频脉冲电沉积电源代替传

统可控硅电沉积电源，省电 20%-30%。

(3) 淘汰落后产能，提升产品档次。

公司响应国家政策，积极淘汰落后产能，采用先进的设备替代原先老设备。既可减少生产过程中原材料的浪费现象，提高工作效率，同时又对产品档次得到提升，提高了产品附加值。

### (三) 温室气体排放量及削减措施

温室气体是指任何会吸收和释放红外线辐射并存在大气中的气体。京都议定书中控制的 6 种温室气体为：二氧化碳(CO<sub>2</sub>)、甲烷(CH<sub>4</sub>)、氧化亚氮(N<sub>2</sub>O)、氢氟碳化合物(HFCs)、全氟碳化合物(PFCs)、六氟化硫(SF<sub>6</sub>)。公司排放的温室气体主要来自部分运输工序使用的柴（汽）油燃烧和生产生活过程中使用电量、水和蒸汽等能源的间接排放。

为积极履行社会责任，承担温室气体减排义务，公司从源头抓起，提高在线监测、计量、自动化相结合的控制水平；减少生产过程中水、气的“滴、跑、冒、漏”现象，采用精细化管理；对废水分质分流，分别处理，实现末端处理达标排放；不断改进生产工艺，使生产加工过程向着高效、优质、短流程、低成本、安全可靠、少污染的方向发展。根据燃煤消耗量折算温室气体 CO<sub>2</sub> 排放量为 26128 吨。

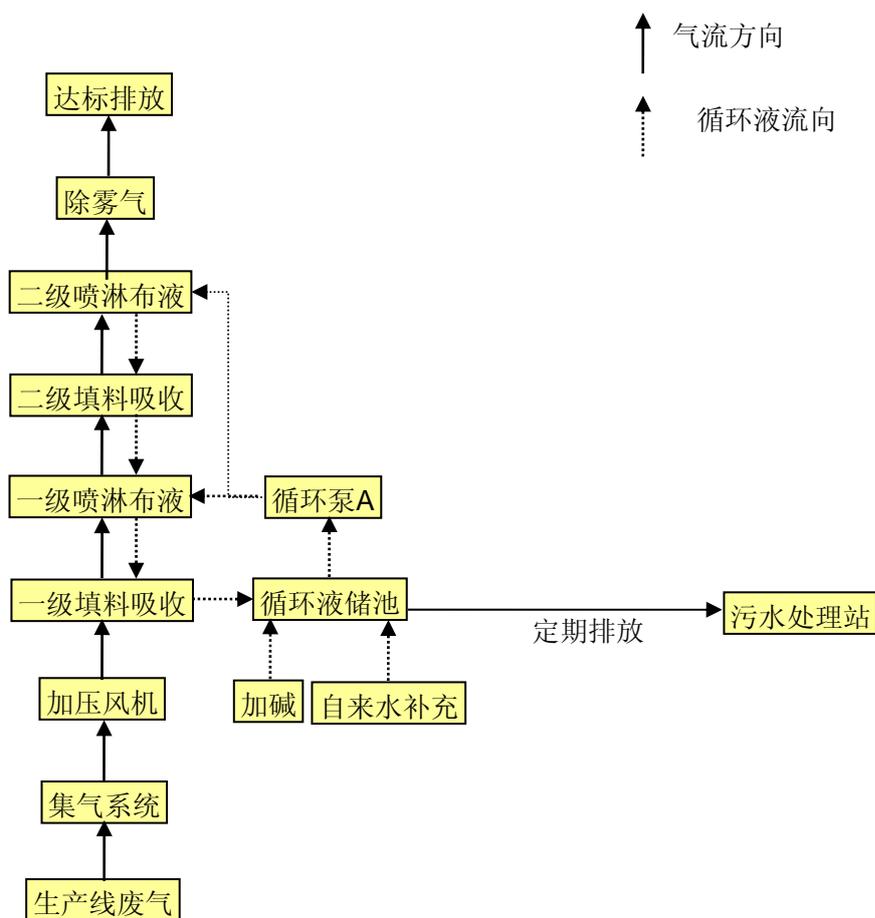
### (四) 废气排放及削减

2013 年度，浙江百川生产过程中无工艺废气排放，浙江亿顺和江西百川产生的废气排放总量 141022 万标立方米，主要污染物硫酸雾、盐酸雾、

氰化氢废气，年排放量分别为 6.15 吨、6.49 吨、0.094 吨。

浙江亿顺和江西百川产生的废气都经过碱液喷淋吸收处理后高空达标排放。

处理流程图如下：



### (五) 废水产生及削减

浙江百川生产废水主要是清洗废水，生活污水包括日常办公和食堂污水。针对清洗废水，公司采用隔油+中和工艺，具有 2m<sup>3</sup>/h 处理能力。生活污水经化粪池后直接纳管。2013 年浙江百川 COD 排放量为 0.48t，氨氮 0.048t。废水处理设施处理工艺见图 5-1。

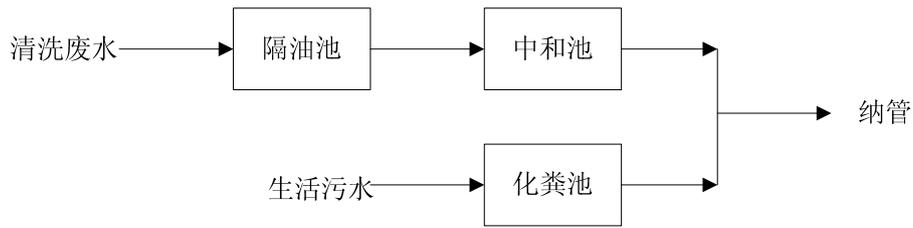


图 5-1 浙江百川废水处理工艺流程图

浙江亿顺产生的废水主要为生产废水、初期雨水及员工生活污水，生产废水包括各种水洗废水、酸洗废液、酸电解废液、纯水制备产生的浓盐分废水、除酸雾废水、车间地面拖地废水，其中电镀线水洗废水中含有重金属铜。

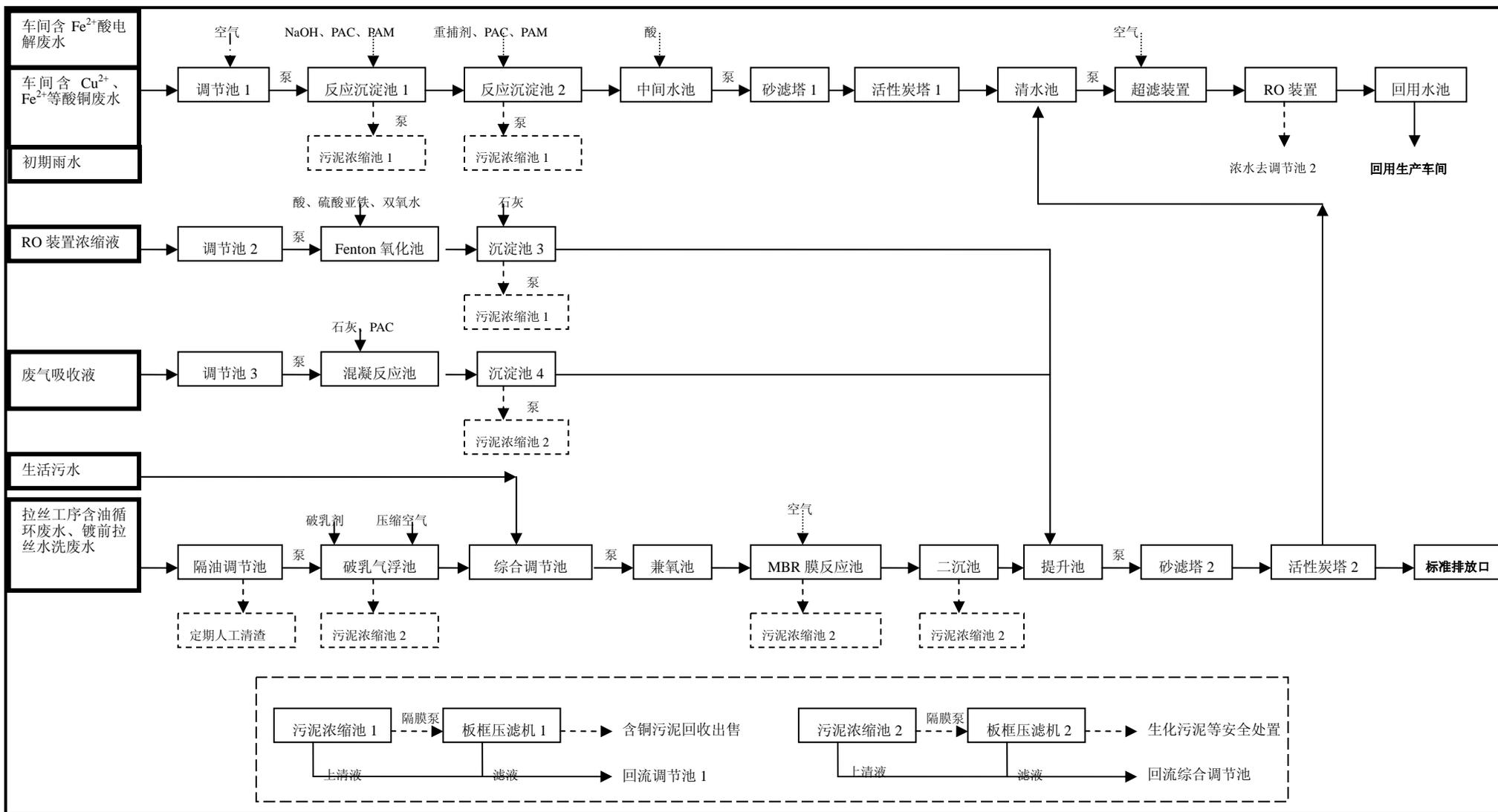
酸洗、酸电解废水尽管主要含  $\text{Fe}^{2+}$ ，但由于循环使用了预镀水洗废水，废水中含有一定浓度的  $\text{Cu}^{2+}$ ，水质与预镀、厚镀废水类似，因此将酸洗废水、酸电解废水、预镀、厚镀废水混合后统一处理，主要通过化学沉淀的方法进行去除金属离子。

钝化液和拉丝含油废水主要目的是去除石油类、COD 有机物，主要成分为拉丝油和苯骈三氮唑，属于难降解有机物，需进行“隔油+破乳气浮”预处理，再与生活污水混合后结合生物法进行处理达标排放。

回用中水对  $\text{COD}_{\text{Cr}}$  浓度有一定要求，因此，针对含金属的生产废水处理后进行中水回用，采用双膜法进行深度处理，即超滤膜+RO。

2013 年浙江亿顺 COD 排放量为 1.95t，氨氮排放量为 0.068t，总铜排放量为 0.01t，总铁排放量为 0.006t。

浙江亿顺废水处理设施处理工艺见图 5-2。



5-2 浙江亿顺废水处理工艺流程图

江西百川废水主要有生产工艺废水、设备及地面冲洗水、喷淋塔废水以及生活污水等。其中，生产工艺废水主要有：前处理产生的酸性废水、前处理后清洗工序产生的清洗废水、预镀铜后清洗产生的含氰废水、厚镀铜后清洗产生的含铜废水，主要污染因子为 pH、COD、氰化物、铜等。

含氰废水主要来自于含氰预镀铜及废气洗涤塔中含氰废气处理废水，生产线上逆流漂洗每一槽清洗水通过专用收集管道接入污水处理站专用集水池。含氰废水在碱性条件下首先用次氯酸钠两级破氰，然后经混凝沉淀池固液分离，再经砂滤+炭滤+UF+RO 反渗透等深度处理后回用。

2013 年，江西百川 COD 排放量为 2.26t，氨氮排放量为 0.072t。

含氰废水处理工艺流程见图 5-3；含铜废水处理工艺具体见图 5-4；前处理（酸碱）废水处理工艺见图 5-5。

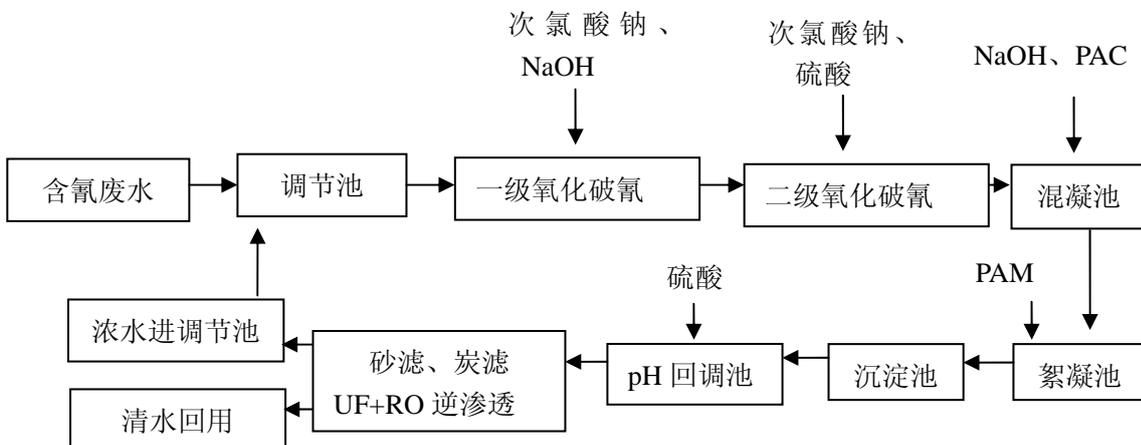


图 5-3 含氰废水处理工艺流程图

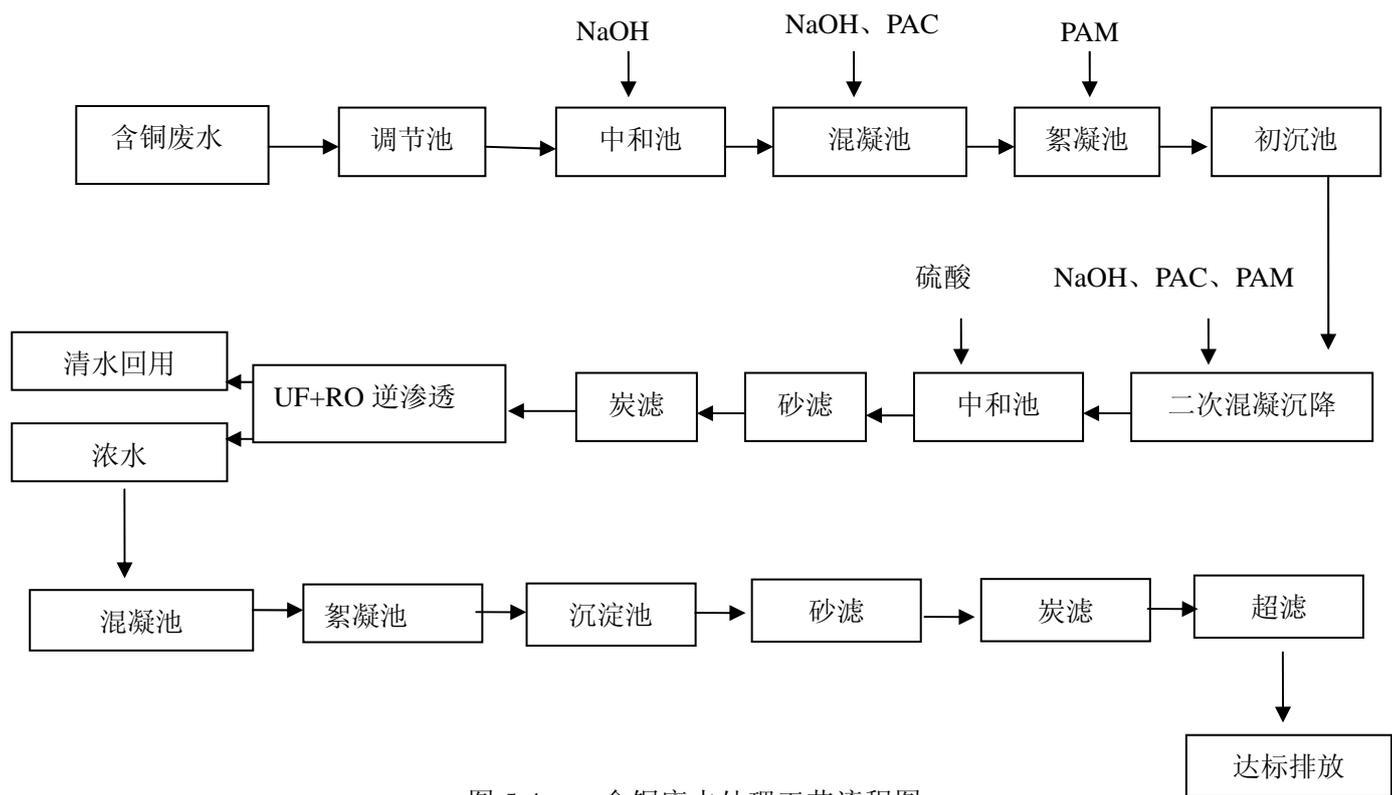


图 5-4 含铜废水处理工艺流程图

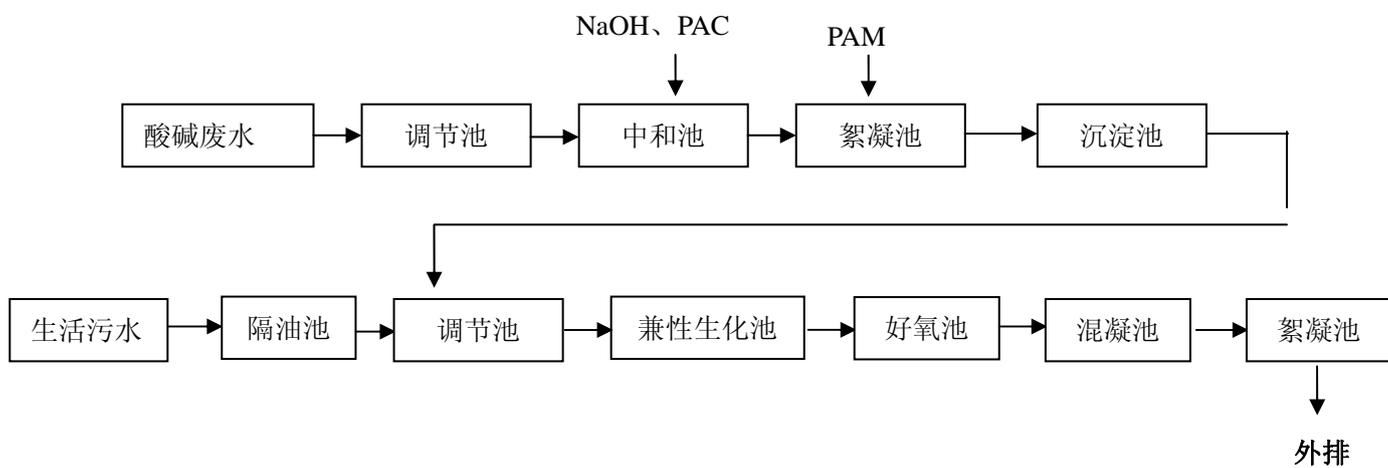


图 5-5 前处理（酸碱）废水及生活污水处理工艺流程图

## （六）固废产生及处置

2013 年度，公司固体废物产生总量为 1395.92 吨，其中一般固废 510.98 吨，危险废物 884.94 吨。据核算，公司固体废物处理达标处置率达 100%，一般固废（废铁屑、废铝粉、边角料等）经统一暂存外售给金属回收公司，生活垃圾收集后由环卫部门统一处置，危险废物严格执行危险废物转移联单制度，全部委托有资质单位集中处置，少量少的危险废物经环保部门批准后暂时规范的储存于仓库中。

## （七）危险化学品管理

公司对危险化学品管理严格执行国家《化学危险品安全管理条例》的规定，编制了《危险品控制程序》，消除引发事故的潜在因素，最大限度减少其对人身和周围环境的风险和危害，保证生产正常运行。

### 1、公司储存和使用危险化学品情况

易燃易爆----氧气、乙炔；

可燃性----机油、柴油等工业用油；酒精；

腐蚀性----各类有害、有毒化学试剂及酸、碱类等化工原料；液氨；

剧毒化学品----氰化钠；

### 2、危险化学品的申购和采购

采购危险化学品前按有关规定办理报批手续，对危险化学品严格控制库存数量，原则上用多少，买多少。采购危险化学品时落实有关负责人，要求供货方提供 MSDS（安全数据）清单，以便使用部门了解其性质、危害及应急防护措施。

### 3、危险化学品的储存和使用

由公司安环部负责编制《化学危险品一览表》，在存放危险化学品仓库均建立《MSDS 数据表》，让使用化学品及保管人员了解各种危险化学品情况。

危险化学品隔离存放，均有合理的包装和清晰标识，储存场所尽量避免阳光直射，防止高温，存放处具有良好的通风条件。

危险化学品的领用按计划用量领用，供应部负责对其管辖范围内库存化学品的巡查，监察危险化学品库存量。

危险化学品的使用严格遵守各项安全生产制度和操作规程，剧毒化学品严格执行五双制度，严格用火管理制度。

#### 4、安全检查与紧急处理

安环部在组织对各生产车间的安全文明生产检查时，同时也对危险化学品仓库和使用现场进行安全检查与监督。公司制订了《应急准备与响应控制程序》，确保危险化学品在保管和使用过程中可能发生的紧急情况得到及时妥善处理。

### （八）噪声污染控制

公司生产过程中噪声主要来源于机械设备运行所产生的机械噪声。为确保噪声达标，公司主要采取了以下控制措施：

- 1、车间设备合理布局，高噪声设备尽量布置于车间中央。
- 2、在保证质量前提下，优先选购低噪声的生产设备和部件；
- 3、在设备的安装、调试、验收和投入运行阶段认真调试，严格控制机械噪声；

4、产生噪声的相关部门在设备启动时，严格按照设备的操作规范进行操作，防止操作不当而产生噪声；

5、对所有生产使用设备进行定期检修、润滑，做到油路畅通、油量充足，使机器能正常运转，降低噪声；

6、加强员工的环境意识培训，使其养成在日常生活、生产、活动或服务中轻拿轻放的工作意识，杜绝野蛮操作，尽可能减少噪声的产生。

### （九）绿色采购状况及对策

公司为降低消耗，创造绿色环境，积极推行绿色采购，致力于从积极推进环保的供应商处采购环境负荷小的产品、原辅材料和部件等，为此制定并实施绿色采购管理措施。

1、主要原材料均根据环境标志产品技术要求选择优质、环保、对环境 and 人身健康低害的原料。

2、对供应商进行环保宣传和施加影响，将公司对环境管理的要求传达到相关方，使其做到：

1) 尽量减少原辅材料在加工、运输过程中对环境的影响；

2) 提供的原辅材料尽可能是低污染或绿色环保型的；

3) 积极采用新技术、新工艺，确保公司在使用其提供原辅材料过程中能减少对环境的影响。

3、对供应商进行相关环保调查和评价。供应部根据供应商提供资料（环境现状、治理措施等），对其环境管理能力和所提供产品的环保状况进行评价。评价内容包括：供应商环境管理状况、生产工艺和能力、产品对

环境的影响以及其产品对公司产品的影响程度、检测能力等。对评价结果形成《供方调查表》，编制合格供方名单报公司管理者代表批准，并对其施加环境影响。

4、当供应商就其环境保护推进活动提出协助要求时，公司积极提供协助并组织实施。

## 六、与社会及利益相关者关系

### （一）与顾客的关系

公司以满足顾客卓越的需求和利益为出发点，以先进的装备、精细的管理、精湛的技术、精干的队伍，为用户提供更多的机会和价值，努力实现企业与用户的共赢发展。

以顾客为中心驱动卓越。公司维护品牌的核心价值，对顾客的期望给予重点关注，始终为顾客着想。公司建有完善的质保体系，通过了 ISO9001、ISO14001 等管理体系认证，在公司的绩效发展规划中重点确立顾客满意度指标，以顾客为导向提供全方位服务。

### （二）与供应商的关系

与相关合作方共享利益。高层领导坚持打造稳定、卓越的供应链。与主要供应商开展长期战略合作，建立原材料质量体系要求和环境保护要求，以增强供应链的配套协作能力，提高供应商的满意度和忠诚度。

### （三）与员工的关系

（1）关注企业成长及员工利益相统一。公司高层领导秉承“人本化”的管理理念，提出“唯才是举、德才兼备、人尽其才”的人才理念，通过培训和建立内部专业技术职务评聘等机制，充分调动员工的创造性和积极性，鼓励员工成长。

为提升员工的环境保护意识、提高企业的环境管理人员的素质、完善员工劳动环境安全知识，公司在 2013 年度，积极组织相关人员参加了环保相关部门的各类培训，提高了企业环境管理水平；及时将最新环保形势和环保政策等内容在宣传栏和公司内部刊物《百川人》中刊登报道，使员工在第一时间了解各类信息；在厂区内设置了环境管理方针和质量方针图版，使员工共同参与环境保护工作。

（2）公司关注员工精神文明建设。公司高层领导深入生产一线了解、慰问基层员工，组织各项文体活动：旅游郊游、文娱晚会及学习会活动，丰富员工业余生活。

公司斥资改善员工住宿条件，并在公司设立培训中心、读书室、活动室、技能实习基地，使员工个人职业发展与公司的发展方向相统一，提高了员工满意度。

### （四）与社会的关系

公司关注环境效益和社会效益，制定了详细的环境管理规章制度，并严格贯彻执行，在新建、改建、扩建项目中，认真执行环境保护管理、环境保护措施及工程项目与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三

同时”的审查验收制度，及时消除能源浪费和环境保护事故的隐患，切实加强安全和环境保护管理。

“发展不忘奉献，致富不忘回报”，公司始终把“增强社会责任，构建和谐企业”作为企业发展的目标之一。发挥公司困难帮扶功能，关心职工生活，“一方有难，八方支援”向来是“百川人”的美德；并积极支持公益事业和社区建设，积极参与、投入形式多样的社会公益活动，为城乡道路建设、社会慈善及教育事业做出了应有的贡献。

公司自觉承担起了经济、社会、环境三者效益同步发展、提高的责任，获得社会各界的肯定。

## 七、总结

公司始终坚守与环境共同和谐发展的道路，通过不断改进生产工艺、加强环境保护管理水平，进一步提升公司清洁生产能力，履行应尽的环境保护社会责任，实现可持续发展的绿色经济，并继续加强环境信息披露工作，使社会公众、投资者和政府了解企业的环境保护工作。