

安徽大地熊新材料股份有限公司 2011 年度环境报告书



安徽大地熊新材料股份有限公司

二〇一二年六月

目 录

第一章、董事会致辞.....	- 1 -
第二章、安徽大地熊新材料股份有限公司基本情况简介.....	- 2 -
一、企业概况.....	- 2 -
二、编制说明.....	- 3 -
第三章、环境管理情况.....	- 5 -
一、环境管理体制及措施.....	- 5 -
二、环境信息公开及交流情况.....	6
三、相关法律法规执行情况.....	7
第四章、环保目标.....	8
一、环保目标、指标及绩效.....	8
二、物质流分析.....	11
三、环境会计.....	11
第五章、降低环境负荷的措施及绩效.....	12
一、环境友好型技术及产品的开发.....	12
二、废弃产品的回收和再生利用情况.....	12
三、能源消耗及节能情况.....	12
四、温室气体排放及削减措施.....	12
五、生产过程中废气排放量及削减措施.....	13
六、物流过程的环境负荷及削减措施.....	14
七、资源（除水资源）消耗量及削减措施.....	14
八、水资源消耗量及节水措施.....	14
九、固体废物产生及处理处置情况.....	14
十、噪声污染状况及控制措施.....	15

第一章、董事会致辞

随着社会经济的快速发展，环境保护已经成为人类社会共同面临的重大课题。由于长期的粗放经济增长方式导致的资源过度开发和自然资源及生态环境综合承载能力极限的步步逼近，加剧了环境保护与经济发展之间的矛盾。因此，经济发展与环境保护和谐共存已经成为全社会共同关注的焦点，绿色低碳发展已经成为全社会的共识。

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生产者，义不容辞的成为了发展绿色经济的中坚力量。我公司一直坚持发展循环经济、搞好清洁生产的原则，努力打造“资源节约型、环境友好型”企业。公司依靠科技创新，一方面不断推进工艺改造，大力发展节能高效、环保型生产技术，从源头上实施节能减排；另一方面持续推进废水处理工程，重抓重金属污染治理，大力发展公司循环经济。公司通过环境管理体系的建立和持续改进，不仅有效地指导和促进了企业环境管理的科学化、制度化建设，而且使企业逐步实现了由末端治理向全过程预防控制的转变，使公司的环境绩效日益提高。

“十二五”期间，安徽大地熊新材料股份有限公司将进一步推进环境管理体系运行，持续开展清洁生产工作，努力构建资源节约型、环境友好型企业。为了实现这一目标，公司将采取以下措施：一、进一步建立健全环境管理制度，全面完成环境保护三大体系建设工作；二、持续推进清洁生产，进一步提升工艺技术和设备的节能减排水平；三、进一步加强环保设施的运行管理；四、持续推进循环经济，促进废旧物资的综合利用水平；五、进一步加强员工队伍建设，强化环境保护理念；六、进一步优化环境管理体系，提升环境管理水平。我们希望通过2011年度环境报告，将公司的环境信息系统、透明、真实地传达给公众，让公司的全体利益相关者理解并支持我们的环保理念和行动，以进一步推动安徽大地熊新材料股份有限公司的节能减排环境保护事业。

安徽大地熊新材料股份有限公司：熊永飞

二〇一二年六月

第二章、安徽大地熊新材料股份有限公司基本情况简介

一、企业概况

安徽大地熊新材料股份有限公司（以下简称“安徽大地熊”、“股份公司”、“公司”）系经安徽省经贸委皖经贸企改函[2003]847号《关于设立安徽雄风新材料股份有限公司的批复》和安徽省人民政府皖政股[2003]第37号《安徽省股份有限公司批准证书》批准，由英洛华、鹏源投资、朱仪、熊咏鸽、王兆波共同发起设立的股份有限公司。2008年3月30日，公司名称由“安徽雄风新材料股份有限公司”更名“安徽大地熊新材料股份有限公司”。

安徽大地熊新材料股份有限公司是一家集稀土永磁材料研发、生产、经营为一体的国家火炬计划重点高新技术企业。产品广泛应用于信息产业、国防工业、汽车工业、风力发电、各类电机、仪器仪表、医疗设备及磁力机械等国民经济各个领域，产品出口到二十多个国家和地区。旗下公司包括安徽大地熊庐江分公司、安徽大地熊深圳分公司、安徽大地熊上海分公司、大地熊(苏州)磁铁有限公司(子公司)、天津市大地熊机电有限公司(子公司)，其中安徽大地熊庐江分公司、大地熊(苏州)磁铁有限公司、天津市大地熊机电有限公司属生产型企业，深圳分公司、上海分公司为销售型企业。

安徽大地熊新材料股份有限公司按照现代企业制度，以实用、高效的原则建立了公司的组织结构。股东大会为公司的最高权力机构；董事会是公司的常设决策机构，对公司股东大会负责；监事会是公司的监督机构，对股东大会负责；总经理负责日常的经营管理事务，执行公司董事会的决议。

- 1、公司名称：安徽大地熊新材料股份有限公司
- 2、注册资本：6000万元
- 3、法定代表人：熊永飞
- 4、成立日期：2003年11月4日
- 5、注册地址：安徽省庐江县经济开发区
- 6、互联网地址：<http://www.earth-panda.com>

7、联系电话及传真：0565-7033333-989 0565-7033188

8、经营范围：磁性材料及应用产品的研究开发、生产、销售、贸易，技术咨询、服务；本企业生产、科研所需的原辅材料、机械设备、仪器仪表、零配件进口业务（国家限定公司经营或禁止进出口的商品及技术除外）。

二、编制说明

1、报告界限

本年度环境报告涵盖安徽大地熊新材料股份有限公司庐江分公司。

2、报告时限

本环境报告书报告期限为 2011 年 1 月 1 日至 2011 年 12 月 31 日，于 2012 年 6 月发布。预计下一版的环境报告书将于 2013 年 4 月发布。

3、保证和提高企业环境报告书准确性、可靠性的措施及承诺我公司对本环境报告书所涉及内容的准确性和可靠性负责，承诺愿为因内容失实而造成的损失承担相应责任。

4、第三方验证情况

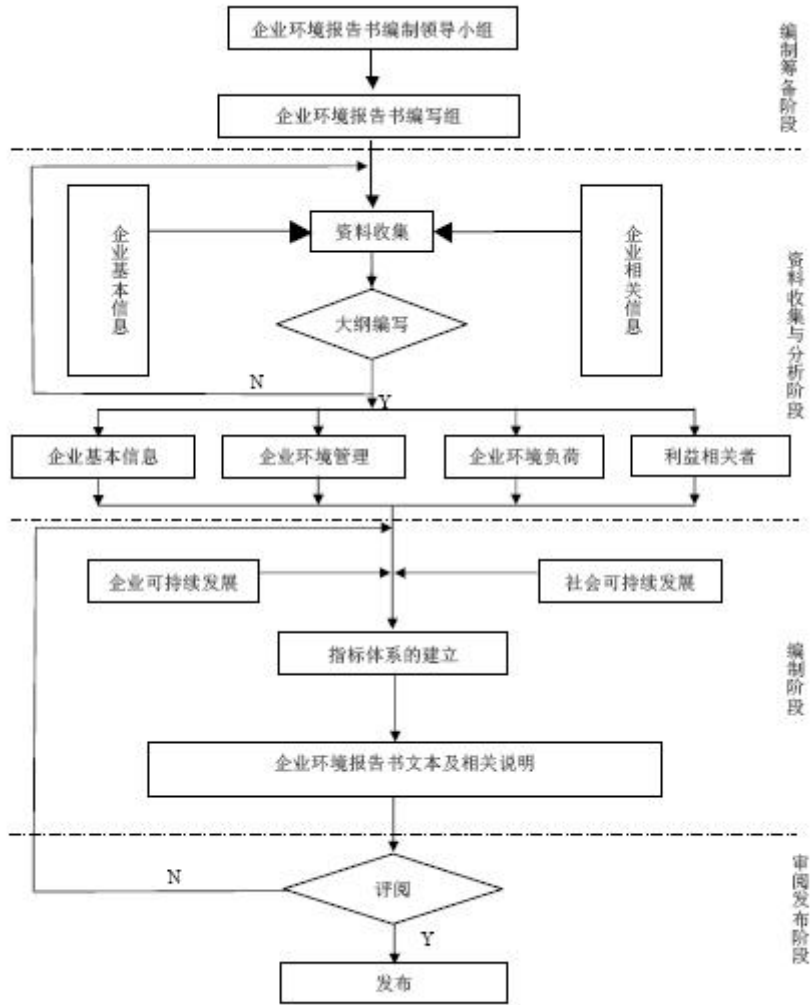
本环境报告书技术支持单位为安徽省科学技术咨询中心。

5、意见咨询及信息反馈方式

安徽大地熊新材料股份有限公司十分关心您对这份企业环境报告书的意见。请就本报告书提出您的宝贵意见和建议并反馈给我们，以便对以后的报告书持续改进。

您可以通过发送 E-mail 至 mokunpeng@earth-panda.com，将您的意见反馈给我们。

6、环境报告书的编制流程及审核运转流程如下图：



编制单位：安徽大地熊新材料股份有限公司环境管理部

电话：0565-7033333-989 传真：0565-7033188

电子邮箱：mokunpeng@earth-panda.com 网址：http://www.earth-panda.com/

第三章、环境管理情况

一、环境管理体制及措施

安徽大地熊新材料股份有限公司具备完整的环境管理制度及管理机构，公司成立了环境管理委员会，组长由副总经理、庐江分公司总经理衣晓飞担任，主要负责生产安全及环保工作，副组长由监事会主席、庐江分公司生产副总陈静武、品质总监张末龙担任，环境管理委员会下设环境管理部，定编3人，各生产车间均设置了环保岗位专职人员，共计11人。环境管理部负责全公司环境影响评价、污染监测报告、环保设施运行台帐等环保档案的存档，环保设施运行状况监督、检查。公司环境管理机构见图3-1。“庐江分公司”环境管理机构和各项环境管理制度见表3-1。

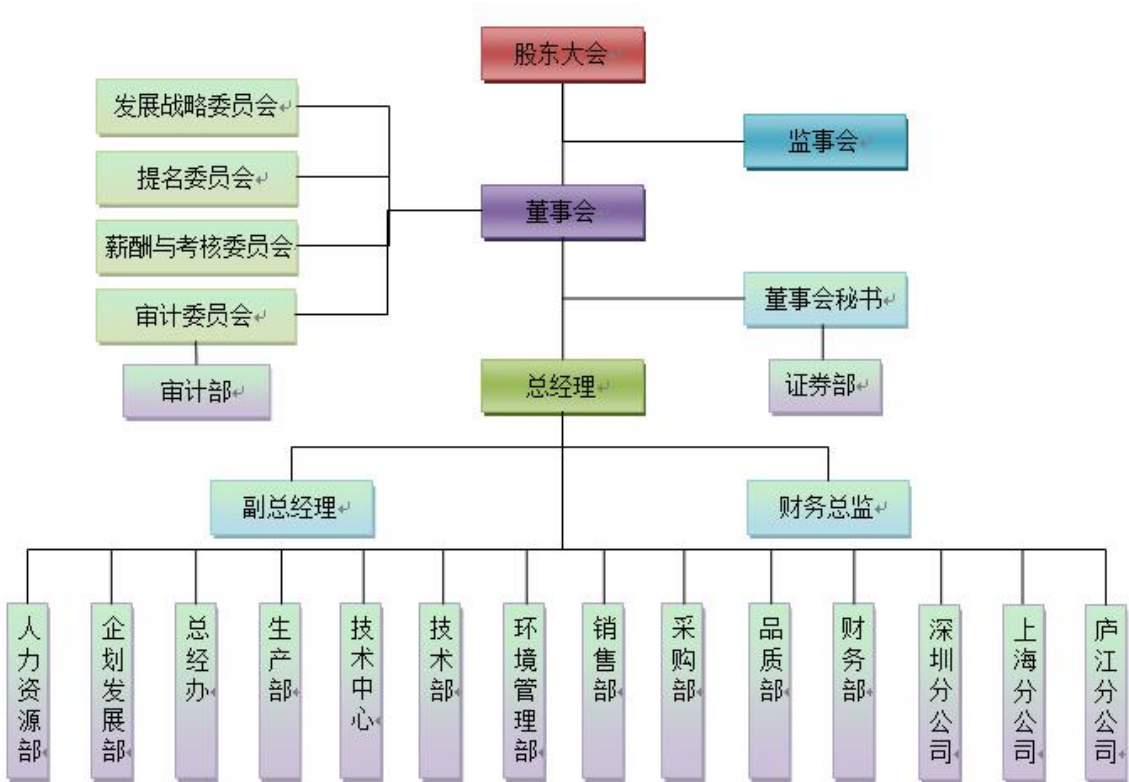


表 3-1 企业环境管理制度

环境管理机构	环境管理人员（人）	环境监测站	管理制度
环境安全部	7	设有监测实验室	《重大安全事故处理应急预案》 《环境突发事件应急预案》 《危险废弃物事故防范应急预案》 《配电房火灾应急预案》 《废水排放管理规定》 《固体废弃物管理规定》 《噪声排放管理规定》 《能源资源管理规定》 《环境保护档案管理制度》 《相关方环境行为管理规定》 《危险化学品管理规定》 《污水处理应急管理的规定》 《空调使用管理规定》 《实验室管理制度》 《化验室安全操作制度》 《化验室化学试剂使用管理制度》 《化验室仪器设备使用管理制度》 《化验室原始数据、记录、资料管理制度》

安徽大地熊材料股份有限公司于2008年6月25日取得环境管理体系认证证书，证书号：EMS 536249，证书有效期至2015年6月24日。

二、环境信息公开及交流情况

1、环境信息公开方式

根据国家环境保护部相关要求，公司从2012 年开始对企业年度环境报告定期公开，将在公司网站上向公众公布。对外公开公司环境信息，以使债权人、投资者、社会公众和政府管理部门了解本公司环境保护情况，同时监督本公司环境保护工作。

2、与利益相关者进行环境信息交流情况

公司经常与客户就产品质量及环保问题进行沟通，按市场需求调整产品结

构；就厂区环境、周围区域环境的保护与民众协商，共建美好家园。

三、相关法律法规执行情况

公司自建设期间起认真执行国家及地方有关法律法规；严格落实建设项目“三同时”制度、验收监测制度，履行试生产申请、批复手续，验收申请、批复手续；认真做好验收调查工作。

第四章、环保目标

一、环保目标、指标及绩效

环境管理方针：遵守环保法规，持续预防污染，全员节约能源，控制污染排放，关爱员工健康。

遵守环保法规：在国家法律法规的约束下，进行合法的经营活动是本公司对遵守法律法规的庄严承诺，是“依法治企”建立现代企业制度的具体体现。本公司在管理上坚持“依法经营、职责明确、责权一致”的原则，建立健全各项工作标准，实现环境和职业健康安全目标。

持续预防污染：是管理体系的具体要求，体现了勇于创新、不懈追求的企业精神。本公司以“零管理成本”为目标，倡导“雷厉风行”的良好管理作风，推行“管理重心下移，管理着眼点和切入点前移”，不断深化细化各项管理工作，实现持续改进。

全员节约能源：发动公司全体员工自觉采用最先进的管理方法，使技术、人力、物力、财力达到最佳组合，以最小的消耗，创造最大的效益，使能源节约与效益最大化有机结合，是企业发展的灵魂和动力，是实现优质高效和安全生产的有力保证。

控制污染排放：改善环境质量，保护人类的生存环境，争创国内名牌企业，持续进行污染预防，是本公司的战略发展目标，推行清洁生产降低污染物排放，确保环保设施稳定运行达标排放。履行社会职责，树立“安全、绿色、清洁、负责”的社会公众形象。

关爱员工健康：公司尊重并保障员工权益，保证职业健康管理符合法律、法规、标准的要求，预先防范和有效控制生产过程风险，为员工创造适宜的工作环境，保障员工身心健康。

环保目标：

- 1、进一步加强重金属污染防治；
- 2、加强固废除综合利用外合理处置；

- 3、不发生环境污染事故；
- 4、不发生环保行政处罚事件；
- 5、2011 年环保目标全部完成。

“三同时”工程建设情况如下：

表 4-1 企业环评批复意见落实情况一览表

建设项目名称	环评批复意见提出的环保要求	实际落实情况
<p>新建 2000 吨/ 年钕铁 硼永磁 材料生 产基地 项目</p>	<p>1、应切实保证本项目的各类污染物的去除率和外排污染物的达标排放。磁体毛坯和电镀废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准，生活锅炉执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2001）二类区 II 时段标准，厂界噪声：西南厂界执行《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-90）中 IV 类标准，其他厂界执行《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-90）中 III 类标准。</p> <p>2、全厂污废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）一级标准。规范化设置排污口，安装在线监控、监测系统。厂区实行雨污分流，清污分流的排水体制，加大水的循环利用率，生产废水应尽量利用，努力做到零排放。</p> <p>3、生产期应强化全员环境保护意识，加强生产及环境保护设施维护管理，危险废物需委托有资质单位贮存、处理处置。</p>	<p>1、磁体毛坯加工废气满足 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中二级标准；电镀废气：2009 年 1 月 1 日至 2010 年 6 月 30 日时间段内满足 GB21900-2008《电镀污染物排放标准》表 4 标准，2010 年 7 月 1 日至 2010 年 6 月 30 日，满足 GB21900-2008《电镀污染物排放标准》表 5 标准；生活锅炉烟气排放满足 GB13271-2001《锅炉大气污染物排放标准》二类区 II 时段标准；</p> <p>2、厂界噪声：西南厂界满足 GB12348-2008《工业企业厂界噪声标准》中 4a 类标准要求，其他厂界均满足 GB12348-2008《工业企业厂界噪声标准》中 3 类标准要求。</p> <p>3、厂区落实了雨污分流和清污分流的排水体制，排污口安装了在线监控监测系统(流量、pH 和总镍)；电镀废水部分循环使用；生活污水排放满足 GB8978-1996《污水综合排放标准》一级标准要求；电镀废水：2009 年 1 月 1 日至 2010 年 6 月 30 日期间，满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 1 中标准限值要求，2010 年 7 月 1 日至 2010 年 6 月 30 日，满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 2 中标准限值要求。</p> <p>4、产生的危险废物已委托合肥吴山固体废物处置有限公司进行处理处置。</p>

续表 4-1

建设项目名称	环评批复意见提出的环保要求	实际落实情况
2000 吨/年钽铁硼永磁材料生产基地项目（后评价）	<p>1、项目变更内容：项目在原环评所批复的工程内容基础上增加了四条电镀生产线，钝化工艺由六价铬钝化改进为三价铬钝化，污水处理站进行了扩能改造，新增一套酸雾收处理设施，取消了钽铁硼原料熔炼工序。</p> <p>2、项目污染物可实现达标排放，污染物总量满足控制指标要求，周边区域的环境质量满足标准要求，无公众反对意见，无环境遗留问题。</p> <p>3、建设单位应加强环境保护设施特别是废水处理、废气处理设施的日常管理和维护，保证其稳定运行，确保各类污染物达标排放和满足总量控制要求。</p>	满足环评批复要求
建设项目名称	竣工环保验收意见提出的环保要求	实际落实情况
新建 2000 吨/年钽铁硼永磁材料生产基地项目	<p>1、强化电镀废水治理措施的日常管理与规范操作，保证设备的正常运转，确保废水达标排放；</p> <p>2、强化电镀废水的风险防范措施，杜绝事故性排放；</p> <p>3、尽快落实危险废弃物的处置单位，并为之签订委托处理合同；</p> <p>4、尽快安装酸性废气的处理装置；</p> <p>5、加大生活用水和清洁下水的处理和处置力度；</p> <p>6、强化环境管理，规范标准化排污口，完善在线监测仪。</p>	<p>1、制定了电镀废水治理的管理制度，设备运转正常，做到了废水的稳定达标排放；</p> <p>2、制定了电镀废水事故排放防范措施和应急预案，没有发生事故性排放事件。</p> <p>3、与合肥吴山固体废物处置有限责任公司签署了委托处理合同，委托其进行危废的处置。</p> <p>4、安装了酸雾洗涤塔，对酸性废气进行处理后达标排放。</p> <p>5、生活污水和清洁下水做到了处理后达标排放，安装了废水在线监测装置，规范化设置了标准化排污口。</p>

二、物质流分析

庐江分公司近三年的能源消耗情况见下表。

表 4-2 “庐江分公司” 2011 年原辅材料和能源消耗表

名称		单位	2011 年
能源	新鲜水	万 t	8.8
	电	万 KWh	1226.38
	煤	t	61.2

三、环境会计

按照《关于深入推进重点企业清洁生产的通知》（环发[2010]54 号）和当前关于清洁生产审核的具体要求，有色金属冶炼及压延加工企业每两年开展一轮清洁生产审核，新建企业实施清洁生产审核时间从主体工程通过环保“三同时”验收算起，达到每轮审核时间要求后应实施新一轮清洁生产审核。安徽大地熊新材料股份有限公司属于有色金属冶炼及压延加工，公司于2011年11月委托安徽省环境科学研究院开展清洁生产审核工作，2012年5月完成了清洁生产审核报告，2012年6月向安徽省环境保护厅申请评估，2012年6月通过了评估，安徽省环境保护厅以环控函[2012]789号文“关于安徽大地熊新材料股份有限公司清洁生产审核报告通过评估的函”下达了通过评估的函，企业满足清洁生产审核要求。

该轮清洁生产共实施无低费方案41个，产生中高费方案6个，其中“VSJ-500W型替代VS-200RP型真空烧结炉方案”、“XZHD-1000型替代XZHD-500型旋转式氢碎炉方案”、“引进全自动镀铜镍线方案”、“更换半自动生产线方案”4个中高费方案均已经实施，另外一个“镍漂洗在线回收装置方案”、“电镀废水治理技改及回用工程”正在逐步实施。

今后公司将继续保持在环境保护方面的投入，确保工艺更新、装备和清洁生产水平的不断提升，坚定不移的沿着节能环保和可持续发展的方向前行。

第五章、降低环境负荷的措施及绩效

一、环境友好型技术及产品的开发

无。

二、废弃产品的回收和再生利用情况

“庐江分公司”对一般工业固体废物的进行了最大限度的回收和再利用，对材料车间产生的一般固废为不合格超细微粉(炉渣)，收集后出售；对机加工车间产生的一般固废①切、削、磨的过程产生的磁泥，经统一收集出售给有资质回收单位再利用。②生产过程中废料、边角料由本单位回收后再利用，对电镀车间产生的一般固废倒角过程产生的磁泥和电镀过程产生的残次品，倒角磁泥出售给有资质回收单位再利用，残次品公司内部回收再利用。

三、能源消耗及节能情况

“庐江分公司”原有锅炉一座，2011年耗煤量61.2吨，锅炉（0.3t/h）于2011年8月被电锅炉替代。

公司2011年电耗955.47万KWh。

公司2011~2012年清洁生产总计投入资金1480.7万元（其中已实施的中高费方案投资1424万元），节水8500t/a，节电260万kw.h/年，实现直接经济效益491.98万元。通过清洁生产，公司新增了部分先进设备，电镀车间金属铜镍利用率显著提高，审核前未达到三级水平平均的指标均提高到三级水平，通过本轮审核后，企业的清洁生产水平有了较大的提高。

四、温室气体排放及削减措施

1、排放种类及排放量

公司温室气体包括NO_x等气体，其中，NO_x主要来自企业燃煤锅炉运行中产生的废气及汽车运输过程中产生的尾气。

2、削减排放量的措施

公司已经于2011年8月拆除，不再使用燃煤锅炉，从而减少温室气体的排放总量。

五、生产过程中废气排放量及削减措施

庐江分公司的电镀车间共设置3套酸雾喷淋塔用于去除电镀工序过程中产生的酸雾，喷淋塔采用碱液喷淋。其中1套喷淋塔用于镀锌酸洗工艺，采用车间集气的方式收集酸雾气体，酸雾废气主要为氯化氢、硫酸雾及NO_x；1套喷淋塔用于镀镍酸洗工艺，采用车间集气的方式收集酸雾气体，酸雾废气主要为氯化氢、硫酸雾及NO_x；1套喷淋塔是自动镀镍线自带的，采用槽边负压抽风的方式收集酸雾气体，捕集率为90%，酸雾废气主要为氯化氢、硫酸雾及NO_x。废气经酸雾喷淋塔处理后，废气分别通过3根15米高的排气筒排放。

钹铁硼速凝薄带合金片气流磨工序产生少量的粉尘，其粉尘主要以无组织方式进行排放。由于气流磨采用密闭方式进行生产，粉尘主要是在装袋时有少量产生，产生量较少，目前主要通过加强车间通风措施，无集中收尘措施。

“庐江分公司”针对机加工车间（主要有线切割、切片、磨削等工序）产生的非甲烷总烃及油烟等废气的无组织排放状况采取了集中收集措施，并通过车间顶部排气筒进行有组织排放。

表 5-2 企业废气污染物达标排放情况 单位：mg/m³

污染源	年度	污染物	执行标准	浓度		达标情况
				监测值	标准值	
燃煤锅炉	2011年	烟尘	GB13271-2001	139	200	达标
		SO ₂	II时段	647	900	达标
电镀车间酸雾吸收塔		氯化氢	GB21900-2008 表5限值	0.5L	15	达标
		硫酸雾		0.32L	15	达标
		氮氧化物		0.7L	100	达标
厂界无组织		氯化氢	GB16297-1996 表2限值	0.006L~0.009	0.2	达标
		硫酸雾		0.01L	1.2	达标
		氮氧化物		0.021~0.039	0.12	达标
电镀车间酸雾吸收塔		氯化氢	GB21900-2008 表5限值	0.5L	15	达标
		硫酸雾		0.32L	15	达标
	氮氧化物	0.7L		100	达标	
厂界无组织	氯化氢	GB16297-1996 表2限值	0.006L~0.009	0.2	达标	
	硫酸雾		0.01L	1.2	达标	
	氮氧化物		0.021~0.039	0.12	达标	

六、物流过程的环境负荷及削减措施

采用公路运输的物料及产品运输车辆，出场前必须用苫布苫盖，防治洒落，车辆定期维护，减少汽车尾气排放。

七、资源（除水资源）消耗量及削减措施

公司2011~2012年清洁生产总计节电260万kw.h/年。

八、水资源消耗量及节水措施

公司2011~2012年清洁生产总计节水效益8500t/a。

九、固体废物产生及处理处置情况

“庐江分公司”严格按照《中华人民共和国固体废物污染防治法》对公司一般固体废物进行分类收集、分类存放、分类处理。危险废物：严格按照《中华人民共和国固体废物污染防治法》对公司危险废物进行管理；制定了危险废物管理计划；向所在地县级以上地方政府环境保护行政主管部门申报了危险废物的各类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料；危险废物管理计划和转移计划报庐江县环境保护局备案；对临时存放场所设置了危险废物识别标识；与有资质处置单位签定了危险废物处置协议，定期处置并开具五联单。

“庐江分公司”一般工业固体废物的产生情况分述如下：

（1）材料车间产生的一般固废为不合格超细微粉(炉渣)，收集后出售；

（2）机加工车间产生的一般固废主要有：①切、削、磨的过程产生的磁泥，经统一收集出售给有资质回收单位再利用。②生产过程中废料、边角料由本单位回收后再利用。

（3）电镀车间产生的一般固废主要是倒角过程产生的磁泥和电镀过程产生的残次品，倒角磁泥出售给有资质回收单位再利用，残次品公司内部回收再利用。

（4）包装车间主要产生废纸、废包装纸盒、废塑料袋，经分类后外售。

材料车间无危险固废产生，机加工车间产生的危险固废是废切削液以及在清理地面过程中的含油锯渣、废抹布等，电镀车间产生的危险固废主要是废水处理产生的电镀污泥，此外还有废试剂瓶产生，“庐江分公司”产生的危险废物均收集后委托合肥市吴山固体废物处置有限责任公司处置。

十、噪声污染状况及控制措施

项目噪声主要来自厂区的机械生产设备产生的噪声，噪声源强在65~85dB(A)。工厂区内主要高产噪设备主要采取减震、隔声、吸声、消声等常规治理方法。

表 5-2 企业主要噪声源及防治设施一览表

序号	产生高噪声设施	主要噪声设备	台数	降噪设施
1	机加工-1#、2#车间	磨床、切片机、车床	342	厂房隔声、基础减震、消声
2	烧结、成型-3#、4# 车间	压缩机	3	厂房隔声、基础减震
		气流磨	4	
3	电镀车间	整流器、过滤机、风机 等	54	厂房隔声、基础减震、消声
4	循环冷却设施	冷却塔	4	基础减震
5	配电房	配电器	2	厂房隔声、基础减震、消声

安徽大地熊新材料股份有限公司

2012年6月30日