

泗县强化医废  
处置环境监管做到应收尽收、日  
产日清、安全处置

本报记者潘骞报道 新一轮疫情突袭泗县,面对严峻复杂的疫情防控形势,安徽省泗县生态环境分局严格落实省市主管部门工作要求,统筹推进疫情防控和业务工作两手抓,全力推进涉疫医疗废物处置环境监管工作,坚决筑牢疫情防控安全防线。

迅速部署,精准落实到位。牢牢抓住收集、运输、贮存、处置“四个环节”,确保涉疫医疗废物及时安全处置。目前,全县共设置医疗废物集中收运点53个,其中城区及开发区设立18个医疗废物应急暂存点,建立了医疗废物集中收集、统一管理流程,安排6辆应急收运运输车辆,24小时不间断收集转运,彻底解决了城区涉疫医疗废物的清运问题。

强化督导,确保安全处置。加强对医疗废物处置单位督导,保障人员、物资和车辆充足,确保医疗废物清运安全、彻底、及时,做到应收尽收、日产日清、安全处置。自6月26日以来,累计出动人员120人次、车辆50台次,巡查检查隔离点、医疗废物暂存点60余次。截至目前,泗县生态环境分局指导督促医疗废物处置单位及时清运医疗废物达130余吨。

加强巡查,守牢环境底线。在疫情防控特殊时期,对城市地表水、饮用水厂、城镇污水处理、生活垃圾发电厂等重点单位加强防疫指导工作,协调相关部门帮助企业做好物资供给,保障企业正常运行。通过专人对接帮扶方式,压实运营单位主体责任,强化饮用水水质自动监测、污水排放监测、医疗废物焚烧处置等工作,完善应急处置工作机制,提高环境应急响应能力和水平,保障重点单位、重点环节稳定运行,为疫情防控工作“保驾护航”。

## 新疆伊犁报废汽车有了好去处

报废汽车经过精细化拆解,最大限度实现资源循环利用

◆陈奕皓 林海 韩莎莎



在新疆维吾尔自治区伊犁物资回收有限公司下属的报废机动车回收分拣中心,工作人员正在对一辆报废汽车进行拆解。 林海摄

对新疆维吾尔自治区伊犁市民来说,现在要报废汽车,不光手续简单,被报废汽车经过专业处理后,还能转化成更多的原材料。在伊犁市,车主办理报废手续时,只需要携带机动车登记证书、机动车行驶证及身份证,改装双燃料汽车的还需要携带气瓶登记证,便可快速办理注销业务并领取残值费。报废机动车回收分拣中心还提供专业的拖车免费上门服务,市区范围内两小时到达,其他县市提前1天预约即可。

在新疆维吾尔自治区伊犁物资回收有限公司下属的报废机动车回收分拣中心,通过引进国内先进的报废汽车车身整体破碎生产线设备,实现现代化环保拆解、破碎,对可再利用的汽车零部件进行分类加工、检测回收利用。

## 每辆报废汽车预处理前“去油”

走进报废汽车拆解流水线厂房,可以看到一边是报废汽车预处理流水线平台,一边是大型的拆解机。

“在这里,每辆汽车要经过拆解车间拆解前的必要工序‘去油’。”伊犁物资回收有限公司总经理刘满义这样说。原来,为了

防止废液污染,每辆汽车在拆解前,车内机油、燃油、防冻液、助力油、刹车油、玻璃水等液体都要被抽干。

在拆解车间,一台大型工程机械举起“巨钳”对车辆金属外壳进行剪切。据了解,传统金属热切割会产生火花,排放污染物,项目切割工序采用全程无火花、无烟雾产生的液压剪切,保证全程没有废气污染。

精细化拆解,是这一项目的另一大特色。只见一辆辆汽车在流水线上缓缓推进,工人在对其“内脏”发动机、变速箱等进行拆除。对于一些成色较好的汽车,发动机等零部件拆除后还可二次利用。其余的废金属进行剪切破碎后,被二次利用。车内饰、保险杠等废塑料则可制成崭新的塑料颗粒。一辆车就这样“脱胎换骨”。

“平时三五个人拆卸一辆车需要1天时间,现在1个人1天轻松可以拆卸3辆—5辆。目前,年拆解能力为1.5万—2万辆。”刘满义说道。

## 一辆报废汽车能拆出多少“宝”?

流水线生产大大提高了汽车

的总装效率,在报废汽车回收中心拆解流水线上,一辆整车在流水线上“还原”成了零部件,进而转化成原材料。

回收回来的报废车辆整齐地停放在拆解车间外的院子里,等待“上线”拆解。汽车的生产工艺复杂,使用的工业材料多样,拆解也同样是一项技术活,需要对各种材料进行分类处理。

20000平方米的标准厂房分为预处理区及精细化拆解区。在预处理区,设置有报废电池拆卸工位、油液抽排工位、冷媒回收工位等。在完成初步预处理后,报废机动车将进入精细化拆解区,拆除玻璃、排气管、转向锁总成、倒车雷达、车轮、橡胶制品部件、发动机、变速箱等,同时在拆解过程中,对挡风玻璃、轮毂、轮胎、大灯、电子零件、金属等进行回收,最大限度地实现资源循环利用。

“粗略估算,一辆小型汽车拆解出的零件设备进一步细分后,可得到废钢铁约600公斤、橡胶约50公斤、发动机约200公斤、塑料约40公斤、杂铝约4公斤、铜线约12公斤、瓦圈约40公斤。”刘满义介绍,从汽车生产线,到报废汽车精细

拆解线,一辆车经历了一个完整的闭环,也让资源得到循环利用。

## 车主报废汽车更便捷

以前在街上,经常可以见到停置已久的车,迟迟不见车主来管理,不仅影响了市容,还占用停车位。

“这是因为车辆接近报废,维修代价过高,所以很多车主宁愿将车辆一弃了之。”刘满义介绍说,现在,车主知道报废汽车该去哪了。

据了解,目前,中心建立了报废机动车预处理车间及精细化拆解车间,购置了专业拆解设备及环保设备,彻底改变了以往简单粗暴的机动车拆解方法,机动车拆解过程更为环保,废弃资源综合回收率也从以往的70%左右提高到90%以上,减少了报废机动车带来的资源浪费和环境污染问题。

“有很多车主,来我们这里咨询有没有相关车型的配件,针对这个问题,我们现在正在筹备零配件超市,将各种报废车辆拆卸下来的可用零配件进行线上和线下销售,以满足不同车主的要求。”刘满义说。

## ◆本报记者乔建华

记者近日从国家发改委官网获悉,《“十四五”新型城镇化实施方案》(以下简称《方案》)对外发布。

《方案》提到,到2025年,城市可持续发展能力明显增强,城市燃气等管道老化更新改造深入推进,能源资源利用效率大幅提升,城市黑臭水体基本消除,地级及以上城市空气质量优良天数比率提高到87.5%,城市建成区绿化覆盖率超过43%。

《方案》提出,将推进管网更新改造和地下管廊建设。全面推进燃气管道老化更新改造,重点改造城市及县城不符合标准规范、存在安全隐患的燃气管道、燃气场站、居民户内设施及监测设施。统筹推进城市及县城供水、供热等其他管道老化更新改造。指导各地在城市老旧管网更新改造工作中因地制宜协同推进管廊建设,加快明确入廊收费政策,多措并举解决投融资受阻问题。做好统筹协调,优化项目空间布局,合理安排建设时序,避免反复开挖。

加强生态修复和环境保护。坚持山水林田湖草沙一体化保护和系统治理,落实生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单要求,提升生态系统质量和稳定性。建设生态缓冲带,保留生态安全距离。

持续开展国土绿化,因地制宜建设城市绿色廊道,打造街心绿地、湿地和郊野公园,提高城市生态系统服务功能和自我维持能力。加强城镇饮用水水源地保护和地下水超采综合治理。大力推进城市节水,提高用水效率和效益。基本消除劣V类国控断面和城市黑臭水体。推进生活污水治理厂网配套、泥水并重,推广污泥集中焚烧无害化处理,推进污水污泥资源化利用。

地级及以上城市因地制宜基本建立垃圾分类、收集、运输、处理的生活垃圾分类和处理系统,到2025年城镇生活垃圾焚烧处理能力达到80万吨/日左右。健全危险废物和医疗废物集中处理设施、大宗固体废物综合利用体系。加强城市空气质量达标管理,推进细颗粒物(PM<sub>2.5</sub>)和臭氧(O<sub>3</sub>)协同控制。加强塑料污染、环境噪声污染和扬尘污染治理。

推进生产生活低碳化。锚定碳达峰碳中和目标,推动能源清洁低碳安全高效利用,有序引导非化石能源消费和以电代煤、以气代油,发展屋顶光伏等分布式能源,因地制宜推广热泵、余热供暖、热泵等多种清洁能源供暖方式,推行合同能源管理

## 《“十四五”新型城镇化实施方案》发布

到二〇二五年,城市可持续发展能力明显增强

等节能管理模式。

促进工业、建筑、交通等领域绿色低碳转型,推进产业园区循环化改造,鼓励建设超低能耗和近零能耗建筑,推动公共服务业车辆电动化替代,到2025年城市新能源公交车占比提高到72%。开展绿色生活创建活动,倡导绿色出行和绿色家庭、绿色社区建设,推广节能产品和新住宅全装修交付,建立居民绿色消费奖励机制。推进统一的绿色产品认证和标识体系建设,建立绿色能源消费认证机制。在60个左右大中城市率先建设完善的废旧物资循环利用体系。

## 豫光集团: 打造铅锌龙头企业, 引领行业绿色升级

近年来,随着我国铅锌工业环保标准不断修订、优化,行业龙头企业环保技术和环境指标也随之不断升级。

今年5月,《铅、锌工业大气污染物排放标准》开题论证会召开,以河南豫光金铅集团有限责任公司(以下简称豫光集团)为代表的4家企业参会,与相关专家共同讨论这一标准的修订。作为国内铅锌工业龙头企业的豫光集团,数十年来引领铅锌冶炼行业环保水平实现了数次飞跃。

## 改写冶炼技术教科书,提升有色行业“天花板”

豫光集团自1957年成立以来,在发展过程中始终以提升环保水平为准绳,一路挑战行业巅峰,一路改写铅锌铜冶炼教科书。以往,豫光集团的项目建设只能参考国外图纸,而有色冶炼相关书籍提到冶炼技术,也往往都是国外企业的技术案例;如今,相关冶炼技术教科书则多以豫光集团的技术为案例。

2002年,集团首次成功将“富氧底吹氧化—鼓风炉还原熔炼技术”应用于铅冶炼行业,解决了铅冶炼过程中硫污染的问题;2010年,集团自主研发完成了“液态高铅渣直接还原新工艺”,吨铅综合能耗较当时最先进的工艺降低30%。这两次工艺变革,均荣获“国家科学技术进步二等奖”。

2012年,豫光集团“双底吹连续炼铜新工艺”实验取得成功,并于2014年首次将此工艺应用于综合回收铜及有价金属的冶炼渣处理技术改造工程。

2020年,集团集多年技术革新之大成,投资20亿元建设的“资源循环利用及高效清洁生产技改项目”投产,成为世界单条产能最大的铅冶炼系统,大幅推进铅冶炼自动化、智能化、大型化、绿色化进程,实现劳效提高50%。

多年来,豫光集团始终秉承“绿色冶炼、低碳发展”的理念,参与国家50余项行业环保标准的起草工作。每一次进步,都提升了行业的天花板,引领行业攀上了新高峰。

## 持续加大环保投入,“三废”治理成效显著

有色冶炼行业近年来处于较为困难的时期,行业利润较



获得国家绿色工厂称号的豫光铅锌冶炼系统厂区。

低,多家企业连年亏损。尽管如此,豫光集团依然持续加大环保投入,近几年,每年筛选出20多个环保治理项目,累计投入环保治理资金50亿元,相当于两三个最新的超大项目的投资规模。

废气治理方面,集团从2018年起,先后投资两亿多元,在行业内率先完成了特别排放限值达标改造,在厂区内完成密闭车间改造,在国内首先实现对铅锌电解车间酸雾进行收集治理。并力争进一步降低排放,牵头组织实施国家重点研发计划有色金属冶炼烟气多污染物协同控制技术攻关,和清华大学等高校及科研院所开展合作,不断取得关键技术突破,提前实现“超低排放”限值要求,环保水平大幅提升。

污染防治提供了可借鉴的模式、工艺、装备和路线。

## 不断坚持科技创新,实现工业与自然和谐共生

仲夏时节,步入豫光集团厂区,繁花似锦,绿树成荫,犹如置身于一座公园。在水处理车间,储存已处理工业用水的蓄水池清澈见底,成群的锦鲤悠闲游弋其中。厂区内处处体现着工业与自然和谐统一之美。

作为铅锌行业领军企业,旗下还拥有一家上市公司,豫光集团需要面临更加严格的监管和社会各界监督。豫光人也在利用着每一次迎接调研和检查的机会,展示着集团绿色环保的发展理念,用实际行动改变着人们对铅锌冶炼行业的固有认识。曾有代表在参观调研后表示:“豫光集团完全改变了我们对铅冶炼的看法。”

豫光集团始终坚持创新理念,打造行业循环经济典范,在国内首创了原生与再生相结合的炼铅新模式,实现了废硫酸蓄电池的大规模自动化处理,推动了再生铅技术快速发展。

同时,集团敢于壮士断腕,不断提升行业下限,补齐行业短板。2009年,豫光集团在铅冶炼行业率先关停烧碱机;2012年,率先关停鼓风炉,彻底告别传统炼铅方式,进入短流程富氧熔池熔炼炼铅新时代;2020年,集团又将曾经获得国家科学技术进步奖的两条生产系统关停,采用更加高效集成的新项目取而代之。集团还在业内率先采用双膜技术处理废水,率先开展特别排放、超低排放技改,率先开展余热发电,构建热电联产、节能低碳新模式,以实际行动推进行业节能环保水平不断取得突破。

长期的付出,迎来了丰厚的回报。豫光集团先后被授予“国家重点行业清洁生产示范企业”“十三五”节能减排先进单位”“有色金属行业能效标杆企业”“河南省绿色环保领军企业”等荣誉称号。

面对新征程,豫光集团将坚持秉承“愚公移山,产业报国”的理念,和“艰苦奋斗、敢为人先、创新、担当、工匠”的企业精神,力争实现绿色高质量发展。向着打造百年豫光、建设千亿元企业、创建行业一流标杆的宏伟目标而不懈奋斗。

段高高