

# 福建省南平铝业股份有限公司

## 2022 年废弃物处理/处置表

危险废物						
名称	来源	危险废物代码	产生量 (t)	处置量/综合利用量 (t)	排放量 (t)	处理单位
槽大修废渣	电解槽大修工序	321-023-48	2377.66	2377.66	0	福建绿洲固体废物处置有限公司
除尘灰	熔炼炉熔铸	321-034-48	69.5	69.5	0	福建绿洲固体废物处置有限公司
废除尘滤袋	电解、熔铸、除尘工序	900-041-49	6.13	6.13	0	福建绿洲固体废物处置有限公司
废矿物油	挤压机等润滑工序	900-218-08	33.41	33.41	0	尤溪县鑫辉润滑油再生利用有限公司
废矿物油桶	挤压机等润滑工序	900-249-08	10.545	10.545	0	福建绿洲固体废物处置有限公司
废油漆桶	各防腐工序	900-041-49	2.467	2.467	0	福建绿洲固体废物处置有限公司
碱渣	表面处理工序	900-399-35	32.65	32.65	0	福建绿洲固体废物处置有限公司
铝灰渣	电解、熔铸工序	321-024-48	2040.92	2040.92	0	福建利源达工贸有限责任公司
氢氧化铝渣污泥	表面处理工序	336-064-17	2348.82	2348.82	0	福建融泉净水剂有限公司
乳化液	含油废水抽取环节	900-006-09	1.36	1.36	0	福建绿洲固体废物处置有限公司
一般工业固体废物						
名称	来源	产生量 (t)	综合利用量 (t)	处置量 (t)	排放量 (t)	处理单位
生活及工业垃圾 SW99	生产过程	450.1	0	450.1	0	瀚蓝(南平)固废处理有限公司

福建省南平铝业股份有限公司积极履行国企社会责任，践行“绿水青山就是金山银山”的方针，2023年实施挤压机治漏减振技术改造项目在现有液压管路的基础上，将焊接连接形式升级为 WALFORM 挤压成型和扩口法兰的非焊接连接形式；液压胶管总成接头除法兰形式外，其余改为 24° 锥密封形式；焊接、卡套式管件改为新型可靠的非焊接式管路；密封结构改为新型可靠的结构、采用新材料和新工艺性；挤压机液压油位适时监测和报警，并有油位曲线。每年可减少漏油情况产生，预计减少废油产生量 3 吨左右。