

灰色企业,铺上了“绿”的底色;水泥产业,加上了“造”的智慧。如同它的名字,晋城山水水泥,既有山水一样的生命绿色,又有山水一样的灵性智慧。

这里有座绿色“智”造“梦工厂”

——晋城山水水泥有限公司打造绿色环保工厂纪实

晋城山水水泥有限公司(以下简称晋城山水)位于山西省晋城市阳城县蟒河镇风门村,由山水集团与阳城太岳水泥厂合资兴建,现有一条新型干法熟料生产线和一条水泥生产线,年设计产量100万吨,是晋东南地区规模最大的现代化新型干法水泥生产企业之一,投资约5亿元,占地330亩,目前在岗职工240余人,所生产的“山水东岳”牌水泥通过质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系及能源体系认证,荣获山西省“名牌产品”,主要品种有普通硅酸盐52.5、42.5和矿渣硅酸盐32.5水泥,广泛应用于工业、交通、水利、城建等各种大型混凝土工程及民用建筑。经营过程中,该公司始终以“绿水青山

就是金山银山”,“建设绿色企业打造一流标准”为目标,坚持质量第一、用户至上的科学管理理念,自投产以来,通过创新管理模式、规范管理流程的措施,不断完善内部管理,挖潜降耗,提高产品质量,努力建设资源节约型、环境友好型企业,实现经济效益、环境效益和社会效益的同步提升,多次受到集团和各级政府及主管部门的表彰奖励,获得“重合同守信用企业”“企业环境管理示范单位”“生态建设先进集体”“污染防治先进集体”“新增就业先进集体”“节能降耗先进企业”“五一劳动奖状”“国家级绿色工厂”“绿色矿山”等荣誉称号。成为建材行业坚定“双碳目标”的先行者、朝着绿色发展的领跑者、转型升级高质量

发展的“试水者”。
“描绘现代水泥产业色彩斑斓的调色板,以及那支如椽画笔,本来就始终握在水泥产业自己的手中,就看企业秉持什么样的理念去构图,以怎样超乎寻常的手法去涂抹!是固守先天的难以抹掉的产业‘灰色’胎记,任市场的潮水被动地淘汰,还是抱定打造绿色产业的光荣和梦想,毅然决然向生态环保产业转型?”晋城山水坚定地选择了后者。新发展理念、绿色低碳发展、科技支撑、创新引领、踔厉奋发、责任担当……近几年来,一连串的关键词高频次地出现在晋城山水的工作报告里,见证和诠释着这个传统产业圆梦绿色“梦工厂”、从制造走向“智”造的蝶变历程。

环保着笔 铺就绿色发展“底色”

晋城属于“2+26”城市,大气污染防治压力大,环境承载能力弱,特别是建材等传统行业,更是被公众的环保焦虑推到了风口浪尖。

“环保不好,企业不保。”晋城山水提高认识抓环保,强化管理抓环保,舍得投入抓环保,着力铺好企业高质量发展发展的绿色“本底”。

认真贯彻落实习近平生态文明思想。坚持定期组织开展环保宣教专项行动,每月定期召开环保专题会议,通过制作展板、播放宣传片等形式,尽最大可能让环保理念融入职工生活工作日常。

始终把环保工作抓在手上。编制并下发《环保工作考核办法》,出台《关于全面加强生态环境保护 坚决打好污染防治攻坚战实施意见》,强化管理提升环保工作水平。

水、气、土、废一体治理。水污染治理方面,建设有两套废水处理系统,分别对生产废水和生活污水进行处理,经过处理后的回用水储存在500方的蓄水池,再通过水泵送至堆场抑尘使用或回用于绿植浇灌,保障污水处理不外排。气污染治理方面,建厂初期配套建设有49套除尘器,生产过程中将除尘器滤袋更换为膜袋,部分布袋更换为褶皱滤袋,保证废气经过处

理后排放,排放浓度低于10毫克/立方米;投资2000余万元建设了8套全封闭堆棚,配备安装有喷雾降尘设备,保证所有物料全部储存在封闭的辅材堆棚内,加强了扬尘内部管控,减少了无组织粉尘污染;2022年投资3000余万元进行了水泥行业超低排放改造,改造后各项污染物排放浓度达到超低排放水平。尘污染治理方面,建设有洗车机,保证出厂车辆全部经过车轮清洗后

方能出厂,并计划投资80万元重新安装一套洗车机,完成了运输车辆环保门禁系统视频监控安装和升级改造,实现了运输车辆达标自动起杆进出厂区的功能;生产区实现无组织颗粒物自动监控,发挥企业主体责任,改善空气质量;在各堆棚以及主要道路均安装有无组织颗粒物自动监控设备,并上传至管控一体化平台;投资50万元

购置了洗扫车和洒水车,对厂区主要道路进行抑尘治理,减少车辆行驶过程中产生的扬尘。固废危废处置方面,经营过程中产生的固废主要是除尘灰,除尘灰收集后全部当作原材料回用于生产,不外排;对危废暂存库进行规范化建设,标识齐全,危废品类分区管理到位,按要求及时签订协议,备案有效,转移处置合法,档案管理正常。

“环境治理不仅是政府的事,更是企业应尽的责任。”为了实现“灰色水泥、绿色智造”,晋城山水不讲条件、不计得失,不仅完成环保部门要求的“规定动作”,更有企业的“自选动作”。

为全面实现水泥行业的超低排放,晋城山水投资3886万元,严格按照超低排放改造方案,对整个生产区进行了包括SCR脱硝系统的安装,全封闭式堆棚的修建,监测监控设备的安装,全过程智能管控平台的建设等在内的系列改造,除有效控制无组织粉尘排放外,每年还可减少氮氧化物排放,为晋城的碧水蓝天尽到一个企业的社会责任。

在晋城山水,整条生产线装备优良,具有技术先进、环保节能、装备可靠的特点,所有物料的储存输送采取封闭的环保措施,均设大型预均化设施,窑头窑尾采用大型脉冲喷吹式布袋除尘器并安装烟气在线监测装置,确保了废气排放达到国家排放标准。

下阶段,晋城山水将持续贯彻低碳发展战略,全力开展清洁生产,把环保装置高于生产装置去管理,把达标排放作为“底线”,以绿色为发展“底色”,创建一流示范性水泥企业。



生态优先 建设绿色工业园区

晋城山水地处太岳、太行、中条、王屋接壤之地,四周群山环抱。从高处俯视,大气磅礴,美丽如画。走进厂区,生产区内绿意盎然,蝶鸟飞舞;生活区里繁花似锦,一派绿色园林颠覆了人们对传统水泥企业的刻板印象。为了让员工深刻理解和践行生态文明和绿色发展的重要性,积极践行“绿水青山就是金山银山”理念,公司提出“坚持绿色发展、共创企业长青”等核心理念,并做成标语安装在厂区的醒目位置,让员工抬头可见,驻足可观。在每年的植树节、“六五”环境日,还组织广大职工开展义务植树等活动,号召广大干部职工投身绿色工厂创建,形成植绿、护绿、爱绿、兴绿的浓厚氛围。

经过精心打造,一个绿树成荫、碧草如茵、花果飘香、空气清新的花园式工厂诞生。根据其地理位置和功能划分,高标准设计,合理化布局,形成“一站一风景、一步一驻足”的特色景观。在厂

区主干道沿线上打造了局部景观带,形成了春夏秋冬四季赏花的绿化景观布局。在各生产装置之间,见缝插针、适地种树,乔灌结合、树花结合,大力开展点多面广、开放灵活的微景观打造工作,增强层次感、色彩感和观赏性,进一步丰富了“绿色工厂”的文化内涵,提升了员工的幸福指数。

自备矿山自建矿初期就秉承绿色可持续发展理念,不断提高矿山环保水平,与具备专业资质的设计研究院紧密合作、反复论证,最终达成矿山功能区最优规划,并坚持实施绿化工程,完善环保设施,逐渐形成功能齐全、运行有序、管理规范、相互协调、整洁美观的现代化工业园区。

矿区破碎口采用自动化堆棚系统,配合喷淋设施降低现场扬尘,主干道全面硬化并及时养护,运输过程中采取物料堆苫盖及设置洗车池等措施抑制扬尘;开采环节采用带收尘器的一体化

潜孔钻机,实现了废渣回收再利用,生产现场配套设置小型移动喷雾器降低采装扬尘。

开采过程中不断完善矿区喷淋抑尘设施,配套安装有矿区道路喷淋系统及矿区喷淋系统,配合大型移动洒水车,可实现全矿区喷淋覆盖,全面实现生产粉尘治理可控化。

多年来,晋城山水始终牢固树立绿色发展理念,遵循清洁生产、循环利用原则,具备废弃物100%回收再利用,实现零排放的环保目标。

根据山西省矿山环境治理恢复基金管理暂行办法,编制了矿山生态环境保护与恢复治理方案,累计提取1445万元持续实施生态治理工程项目,以适用生态环境治理要求。

根据《自然资源部办公厅关于做好绿色矿山遴选工作的通知》,通过绿色矿山建设自评、专家评价晋城山水顺利入选《山西省绿色矿山创建名录》。

创新引领 打造绿色发展“引擎”

习近平总书记指出,抓创新就是抓发展,谋创新就是谋未来。在保持产品质量的基础上,晋城山水以节能和发展循环经济为重点,加强资源能源管理;坚持强化管理与技术创新“双突破”,不断优化生产工艺和设备的更新提效改造,以实现节约集约化发展,增强企业竞争力,促进企业高速、高效、高质量发展。

持续进行清洁化生产,每三年进行一次清洁生产审核,并按照审核结果针对性进行解决。生产线采用DCS集散控制系统,工艺操作设备由中央控制计算机管理,整个企业实现生产控制自

动化、生产过程数字化、供销智能化、信息数据网络化和计算机永续存盘,各项工艺技术达到同行业先进水平,实现了传统水泥业从“制造”向“智造”转变。窑系统配套建设有余热发电系统,通过对生产过程中产生的余热回收进行发电,回用于生产,减少能源的消耗。

加大固废物的利用种类,目前利用的废弃物有燃煤炉渣、转炉渣、脱硫石膏、粉煤灰、煤矸石等,固废使用量20%以上,减少了天然原材料的消耗。

推进矿山资源开采及综合利用工作,消化矿山高镁石灰石等资源,提高利用率。

以“清洁生产”“智能制造”“环境经营”为根本出发点,晋城山水重点以原料采集、生产过程、施工过程、使用过程和废弃物处置利用“五大环节”为发力点,不断提升绿色制造水平,创新赋能企业节约集约化发展。

时令已是炎炎日,一路清凉不染尘。晋城山水将深入贯彻党的二十大精神,继续高举“环保旗”、打赢“生态牌”、走好“绿色路”,用实际行动参与到生态环境保护中,继续做生态环境的先行者、践行者,用绿水青山书写绿色“智”造的美丽画卷。

本刊记者

