

洛阳万基铝加工有限公司

泄漏、渗漏风险评估报告

1、目的

为强化公司环境保护管理，规范工作标准，做好污染物泄漏、渗漏治理和预防，杜绝各类因污染物泄漏、渗漏事件发生，促进公司持续、健康、快速发展。根据国家有关法律、法规，结合公司生产实际，进行风险评估。

2、范围

适用于公司范围内大气污染物、水污染物、危险废物的泄漏、渗漏。

3、依据法律法规

3.1 《中华人民共和国环境保护法》

4、产污环节及达标排放

(1) 大气污染物

板带车间配置 2300mm 冷轧机 2 台及二机架冷连轧机 1 台，轧制中采用全油润滑冷却(轧制油主要成分是煤油)，轧制过程中产生含油雾的废气（主要成分为非甲烷总烃）。设计组机上配置轧机排烟系统和油雾净化装置，含油废气经油雾净化装置净化后排放，净化效率大于 90%，净化后气体经 25m 高的排气筒排放。排放物浓度符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 二级标准要求。

板带车间配置 10 台退火炉，铝箔车间配置有 40 台成品退火炉，以电为热源，在加热过程中因板带材表面夹带微量润滑油挥发产生含

微量油雾废气(仅在退火的前 1 小时),采用排烟系统将废气经 25m 排气筒直接排放。

3 台铝箔轧机均采用全油润滑冷却,生产中产生油雾,轧机上配置轧机排烟系统和油雾净化装置,含油废气经油雾净化装置净化后排放,净化效率大于 90%,净化后气体经 25m 高的排气筒排放。污染物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 二级标准要求(非甲烷总烃 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$, 25m 高排气筒 35kg/h)

(2) 水污染物

我公司生产过程产生的废水主要由含油废水、生产废水、反渗透排出的浓缩水及生活污水四部分组成。其中,含油废水和生产废水经废水站处理后进入生产系统反渗透处理系统进一步处理回用,可回收综合利用利用率在 98%左右;反渗透浓缩水外排至新安县工业园区污水处理厂,属较清洁废水,每月排浓水约 8000 m^3 左右,主要污染物为 COD、氨氮;生活污水经生活化污水处理站处理后用于厂区绿化洒水、不外排。厂区内安装有 COD、氨氮等在线检测装置,对污染物情况进行监测,结果符合 GB8978-1996《污水综合排放标准》表 4 一级标准要求。

5、危险废物和土壤环境管理

公司生产中主要危废有废硅藻土、废过滤布、废电池及废轧制油,所有危废按规定暂存,定期交给有资质的单位进行处理,办理转移联单,并建立危险废物管理台账。

7、环境应急管理

公司委托第三方对环境风险进行了全面评估，编制了突发环境事件应急方案，通过了专家评审，并在洛阳市生态环境局新安分局备案。公司按预案要求，建立了应急救援组织，完善了应急管理体系，明确职责分工，每年按计划组织突发环境事件应急预案演练。

8、污染物泄漏风险评估

8.1 公司大气排放口 12 个，水污染物排放口 1 个，危废暂存间 1 个，废水暂存池已采取防渗、防泄漏措施，每天安排人员巡查池体状况，并注意池体周边沉降问题，危废暂存间采用混凝土结构，间内设置导流槽和集油池，并全部刷涂环氧树脂。

8.2 每年对污染物排放口设备、设施、管道、容器等进行全面排查，确定其潜在风险及港漏、渗漏后对空、水、土地等带来的影响进行评估。

8.3 应有针对性地制定污染物泄漏、渗漏发生后所采取的应对措施和应急预案。

8.4 公司应对污染物设备、设施、管道、容器产生泄漏、渗漏后对空气、水，土地等带来影响的评估报告进行公示。

8.5 公司应对已经发生的泄漏、渗漏事件的处理方式、方法及采取的补救措施进行公示。

8.6 应加大对污染物设备、设施、管道、容器的检查力度，关口前移，对检查出的隐患及时进行整改，原则上“小问题不过班、大问题不过天”，避免因隐患排查整改不力引发泄漏、渗漏事件。

8.7 应加强泄漏、渗漏后的应急救援体系的建设，建立健全本单

位的泄测、渗漏应急预案，并定期进行演练，提高应急救援能力。

8.8 公司对各分厂泄漏、渗漏情况进行督察，确保各类污染物设备、设施、管道、容器等处于完好状态，减少跑、冒、滴、漏现象的发生。

8.9 积极开展杜绝跑、冒、滴、漏现象的宣传教育活动，普及污染物泄漏后的应急知识，提高全员的防泄漏、渗漏意识。

8.10 各分厂应结合自身情况建立完善涉漏、渗漏检查规章制度，完善各项污染物易泄漏、渗漏基础资料和记录。

9、信息披露

9.1 如发生污染物泄漏、渗洩事件后，应第一时间启动应急预案，按照既定方针对泄漏物进行处理，

9.2 对泄漏、渗漏发生后对大气、水、土地等造成的污染进行评估。

9.3 对泄漏、渗漏的过程及处理的结果，以及评估报告进行公示。

公司 2025 年至今无发生任何泄漏、渗漏事故，特此披露!